

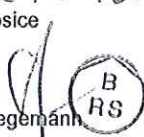


Böhling Rohrleitungs – und Apparatebau GmbH Hamburg		Eindringprüfung					Untersuchungsberichtnr.: 05-163 - 31				
Auftragsnummer.: 2-881.2		Kunde: Air Liquide Kosice <i>OL 61102</i>					Seite 1 von 1				
Angaben zum Objekt		Werkstoff: <i>Alu 3.3547</i>					Prüfung ohne Wärmebehandlung				
		Abmessung: <i>Stutzen DN 25</i>					Anforderungen nach: AD HP 5/3 DIN EN 571-1				
		Prüfumfang: 100%					Prüfbreite : SN+WEZ				
		Schweißverfahren: 141									
Angaben zur Prüf- technik		Prüfsystem : IIICd DIN EN 571					Prüflächenzustand: metallisch sauber				
		Eindringmittel : Overchek Red					Eindringdauer : 30 min				
		Reiniger : Overchek Cleaner					Beurteilungszeitpunkte: nach dem Antrocknen, 30 & 60 min				
		Entwickler : Overchek White					Prüfstücktemp.: ca. 20° C				
Kenn- zeichnung	Prüf- abschnitt	Abstand der Anzeige vom Bezugspunkt ¹⁾ [mm]	Fehler- länge [mm]	Fehler- lage ²⁾ [mm]	Fehler- tiefe [mm]	LF ³⁾	QF ³⁾	fehler- frei bzw. belaßbar	fehlerfr. bzw. belaßbar nach Nacharbeit	Be- wer- tung ⁴⁾	
<i>Nach 6</i>						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<i>e</i>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Legende:		Datum : <i>02.11.2005</i>				Datum : . . .					
1) Bezugspunkt gekennzeichnet		Ort : Kosice				Ort : . . .					
2) SG = Schweißgut WEZ = Wärmeeinflußzone GW = Grundwerkstoff		Prüfer : <i>Stegemann</i>				Kunde :					
3) LF = Längsfehler QF = Querfehler						Sachverständiger:					
4) e = Anforderung erfüllt ne = Anforderung nicht erfüllt		Prüfaufsicht :									

Böhling Rohrleitungs – und Apparatebau GmbH Hamburg		Eindringprüfung				Untersuchungsberichtnr.: 05-163 - 30				
Auftragsnummer.: 2-881.2		Kunde: Air Liquide Kosice <i>N 23003</i>				Seite 1 von 1				
Angaben zum Objekt		Werkstoff: <i>Alu 3.3547</i>				Prüfung ohne Wärmebehandlung				
		Abmessung: <i>Stutzen</i>				Anforderungen nach: AD HP 5/3 DIN EN 571-1				
		Prüfumfang: 100%				Prüfbreite : SN+WEZ				
		Schweißverfahren: 141								
Angaben zur Prüf- technik		Prüfsystem : IICd DIN EN 571				Prüfflächenzustand: metallisch sauber				
		Eindringmittel : Overchek Red				Eindringdauer : 30 min				
		Reiniger : Overchek Cleaner				Beurteilungszeitpunkte: nach dem Antrocknen, 30 & 60 min				
		Entwickler : Overchek White				Prüfstücktemp.: ca. 20° C				
Kenn- zeichnung	Prüf- abschnitt	Abstand der Anzeige vom Bezugspunkt ¹⁾ [mm]	Fehler- länge [mm]	Fehler- lage ²⁾ [mm]	Fehler- tiefe [mm]	LF ³⁾	QF ³⁾	fehler- frei bzw. belaßbar	fehlerfr. bzw. belaßbar nach Nacharbeit	Be- wer- tung 4)
<i>Nuß 1A Nuß 1B</i>	<i>DN 25 DN 25</i>					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<i>e e</i>
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Legende: ¹⁾ Bezugspunkt gekennzeichnet ²⁾ SG = Schweißgut WEZ = Wärmeeinflußzone GW = Grundwerkstoff ³⁾ LF = Längsfehler QF = Querfehler ⁴⁾ e = Anforderung erfüllt ne = Anforderung nicht erfüllt		Datum : <i>02.11.2005</i> Ort : Kosice Prüfer : <i>Stegemann</i>  <i>PT 2</i>  Prüfaufsicht :				Datum : Ort : Kunde : Sachverständiger:				

Böhling Rohrleitungs – und Apparatebau GmbH Hamburg		Eindringprüfung				Untersuchungsberichtnr.: 05-163 - 23				
Auftragsnummer.: 2-881.2		Kunde: Air Liquide Kosice <i>AL 23002</i>				Seite 1 von 1				
Angaben zum Objekt		Werkstoff: <i>Alu 3.3547</i>				Prüfung ohne Wärmebehandlung				
		Abmessung: <i>DN 25 Schlitten</i>				Anforderungen nach: AD HP 5/3 DIN EN 571-1				
		Prüfumfang: 100%				Prüfbreite : SN+WEZ				
		Schweißverfahren: 141								
Angaben zur Prüf- technik		Prüfsystem : IICd DIN EN 571				Prüfflächenzustand: metallisch sauber				
		Eindringmittel : Overchek Red				Eindringdauer : 30 min				
		Reiniger : Overchek Cleaner				Beurteilungszeitpunkte: nach dem Antrocknen, 30 & 60 min				
		Entwickler : Overchek White				Prüfstücktemp.: ca. 20° C				
Kenn- zeichnung	Prüf- abschnitt	Abstand der Anzeige vom Bezugspunkt ¹⁾ [mm]	Fehler- länge [mm]	Fehler- lage ²⁾ [mm]	Fehler- tiefe [mm]	LF ³⁾	QF ³⁾	fehler- frei bzw. belaßbar	fehlerfr. bzw. belaßbar nach Nacharbeit	Be- wer- tung 4)
<i>Naht 12</i>						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<i>e</i>
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Legende:		Datum : <i>22.10.2005</i>				Datum :				
¹⁾ Bezugspunkt gekennzeichnet		Ort : Kosice				Ort :				
²⁾ SG = Schweißgut						Kunde :				
WEZ = Wärmeeinflußzone										
GW = Grundwerkstoff										
³⁾ LF = Längsfehler										
QF = Querfehler										
⁴⁾ e = Anforderung erfüllt		Prüfer : Stegemann				Sachverständiger:				
ne = Anforderung nicht erfüllt		Prüfaufsicht :								

Auftraggeber / Client Kontakt / Contact Telefon / Phone Auftrags-Nr. (Kunde) / Order-No. (Client)		Ort der Prüfung / Examination Place Datum der Prüfung / Examination Date		Einbring-Prüfbericht Dye-Penetrament Test Report Prüfbericht-Nr. / Report-No. Seite / Page von / of		RTD Auftrags-Nr. / RTD Order-No. Niederlassung / Dept. Kontakt RTD / Cont. RTD		Rönigen Technischer Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service Industriestraße 64b D-44894 Bochum Telefon: 02 34 - 9 27 96-0 Telefax: 02 34 - 9 27 96-98	
---	--	--	--	--	--	---	--	--	--

Projekt / Project:		Prüflächenzustand / Surface Condition:		Vorreinigung / Pre-cleaning:		Entwickler / Developer: Chargen-Nr. / Batch-No.:	
Prüfobjekt / Object:		Oberflächentemperatur / Surface temp.:		Eindringmittel / Penetrant: Chargen-Nr. / Batch-No.:		Auftragungsart / Appl. Meth.: Entwicklungszeit / Dev. time:	
Prüfumfang / Extent of Examination:		Prüfanweisung / Procedure:		Auftragungsart / Appl. Meth.: Eindringd. / Dwell time:		Trocknung / Drying:	
Werkstoff / Material:		Prüfspezifikation / NDE-Specification:		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning:		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time:	
Hersteller / Manufacturer:		Prüfmittelherst. / Test Medium Manufacturer:		Zwischenw. / Intern. Cl.: Chargen-Nr. / Batch-No.:		Nachreinigung / Post testing cleaning:	
Zeichn.-ISO-Nr. / Draw.-ISO-No.:		Bezugspunkt / Z. Referenc. point:		Kontrollkörpertyp / Test Check Method:		Bemerkungen / Remarks:	
Prüfung / Examination:		Bez. des Prüfsystems / System Designation:		Beleuchtungsstärke / Illumination Intensity:			
Hersteller / Manufacturer:		Bestrahlungsstärke / Lighting Power:		W/m²			

Beurteilung gemäß / Evaluation according to:						Bemerkungen / Remarks	
Prüfbereich / Test-Area	Schweißer / Welder	Ø Dia mm	Wanddicke / Wall thickness mm	Abstand der Anz. vom Bezugspunkt (mm) / Distance of Indication from zero ref. (mm)	Fehlerart / Defect	Fehlerlänge / Defect Length mm	Bewertung / Evaluation
							e ns

Prüfer / Operator	Zertif.-Nr. / Certif.-No.	Auswerter / Interpreter	Zertif.-Nr. / Certif.-No.	Abnahme / Reviewed	Bewertung / Evaluation	Fehlerart / Type of Defect	Fehlerart / Type of Defect	Fehlerart / Type of Defect	Fehlerart / Type of Defect
					e = erfüllt / acceptable ne = nicht erfüllt / not acceptable	101 Längsriss 102 Querriss 103 sternförmiger Riss 104 Entrastern	2011 Porö 2013 Porönnest 2014 Porönnest 2015 Schlauchpore	301 Schacke 3011 Schackenzelle 3012 Schacke verzinkt	401 Bindefehler 4011 Flankenbindefehler 4013 Wurzelbindefehler
									5011 Einbrandkorbe 5013 Wurzelkorbe 517 Ansatzfehler

[illegible]

[illegible]

Auftraggeber / Client F. Böhlig	Ort der Prüfung / Examination Place Hamburg	Eindring-Prüfbericht Dye-Penetrant Test Report	RTD Auftrags-Nr./ RTD Order-No. 	Fönlagen Technischer Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service Industriestraße 34 b D-44394 Bochum Telefon: 02 34 - 9 27 98-0 Telefax: 02 34 - 9 27 98-98
Kontakt / Contact Telefon / Phone	Datum der Prüfung / Examination Date 11.08.05	Seite / Page 1	Niederlassung / Dept. 	
Auftrags-Nr. (Kunde) / Order-No. (Client)	Prüfbericht-Nr. / Report-No.	Von / of	Kontakt RTD / Cont. RTD	
Projekt / Project Korice	Prüflächenzustand / Surface Condition: mechanisch bearbeitet	Vorreinigung / Pre-cleaning:	Entwickler / Developer: Chargen-Nr. / Batch-No.: MR 29	
Prüfobjekt / Object: Stutzen	Oberflächentemperatur / Surface temp.: 18°	Eindringmittel / Penetrant Chargen-Nr. / Batch-No.: MR 68 NF	Auftragsart / Appl. Meth.: Entwicklungszeitpunkt / Dev. time: Tropfenhaft 1-30 min.	
Prüfmethode / Procedure: PT 1292	Prüfanweisung / NDE-Spezifikation: EN 571-1	Eindringd. / Dwell time: 20 min.	Trocknung / Drying: Luft	
Werkstoff / Material: C22-8	Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 29	Auftragsart / Appl. Meth.: Zwischenreinigung / Post testing cleaning: 1-30 min.	Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time:	
Hersteller / Manufacturer: PPS	Zwischenreinigungs-Nr. / Interm. Cl.: Chargen-Nr. / Batch-No.:	Bemerkungen / Remarks: Zum Prüfpunkt keine registrierpflichtigen Anzeigen		
Zeichn.-ISO-Nr. / Draw.-ISO-No.:	Kontrollkörpertyp / Test Check Method:			
Prüfung / Examination: Naht- / Teil-Nr.: Wärmebehandlung / Heat treatment:	Beleuchtungsstärke / Illumination intensity: 500 lux			
Hersteller / Manufacturer: welch				

Prütergebnis / Result							
Prüfbereich Test-Area Naht- / Teil-Nr. Weld- / Part-No.	Schweißer- / Welder	Ø Dia mm	Wanddicke / Wallthickness mm	Abstand der Anz. vom Bezugspunkt (mm) / Distance of Indication from zero ref. (mm)			
					Fehlerart / Type of Defect	Fehlerlänge / Defect Length mm	Bewertung / Evaluation
R23 002 NY	281	33				X	


Prüfer / Operator Jacob Hög	Zeif.-Nr. / Certif.-No.	Auswerter / Interpreter Jacob Hög	Zeif.-Nr. / Certif.-No.	Abnahme / Reviewed	Bewertung / Evaluation		Fehlerart / Type of Defect				
					e = erfüllt / acceptable	ne = nicht erfüllt / not acceptable	101 Längsriss	2011 Pore	301 Schlacke	401 Blindeiter	5011 Einbrandtiefe
							102 Querriss	2013 Porenast	3011 Schlackenzone	4011 Flankenbindefehler	5013 Wurzelrisse
							103 sternförmiger Riss	2014 Porenzelle	3012 Schlacke verzinkt	4013 Wurzelbindefehler	517 Anzeichter
							104 Entkratenn	2016 Schlauchporen			

Nicht autorisiert zur Veröffentlichung / © 2001 by RTD

Auftraggeber / Client <i>Fer. Böhling</i> Telefon / Phone		Ort der Prüfung / Examination Place <i>Hamburg</i>		Eindring-Prüfbericht Dye-Penetrant Test Report		RTD Auftrags-Nr. / RTD Order-No. Niederlassung / Dept. Kontakt RTD / Cont. RTD		Röntgen Technischer Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service Industriestraße 34 b D-44894 Bochum Telefon: 02 34 - 9 27 99-0 Telefax: 02 34 - 9 27 99-98	
Datum der Prüfung / Examination Date <i>11.08.05</i>		Prüfbericht-Nr. / Report-No. Seite / Page <i>1</i> von / of <i>1</i>							
Projekt / Project <i>Kegels</i>		Prüflflächenzustand / Surface Condition <i>mechanisch bearbeitet</i>		Vorreinigung / Pre-cleaning: <i>MR 29</i>		Entwickler / Developer: <i>MR 20</i>		Chargen-Nr. / Batch-No.:	
Prüfobjekt / Object <i>Stutzen</i>		Oberflächentemperatur / Surface temp.: <i>18°</i>		Eindringmittel / Penetrant <i>MR 68 NF</i>		Auftragsart / Appl. Meth.: <i>Pinsel</i>		Auftragsart / Appl. Meth.: Entwicklungs- / Dev. time: <i>1-30 min.</i>	
Prüfumfang / Extent of Examination: <i>nach % Vorgabe</i>		Prüfanweisung / Procedure: <i>PT 1202</i>		Eindringd. / Dwell time: <i>20 min.</i>		Trocknung / Drying: <i>Luft</i>		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time:	
Werkstoff / Material: <i>C22-8</i>		Prüfspezifikation / NDE-Specification: <i>EN 571-1</i>		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: <i>MR 29</i>		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: <i>1-30 min.</i>		Nachreinigung / Post testing cleaning:	
Hersteller / Manufacturer: <i>PPS</i>		Prüfmittelherst. / Test Medium Manuf.: <i>MR-Chemie</i>		Zwischenr. / Intern. Cl.: Chargen-Nr. / Batch-No.:		Nachreinigung / Post testing cleaning:		Bemerkungen / Remarks: <i>2. um Prüfzeitpunkt keine registrierpflichtigen Anzeigen</i>	
Zeichn.-ISO-Nr. / Draw.-ISO-No.:		Bezugspunkt / Z. Reference point:		Kontrollkörper / Test Check Method:		Bemerkungen / Remarks:		2. um Prüfzeitpunkt keine registrierpflichtigen Anzeigen	
Prüfung / Examination: Wärmebehandlung / Heat treatment:		Bez. des Prüfsystems / System Designation: <i>11cd</i>		Beleuchtungsstärke / Illumination Intensity: <i>500 lux</i>		Bemerkungen / Remarks:		2. um Prüfzeitpunkt keine registrierpflichtigen Anzeigen	
Hersteller / Manufacturer: <i>ohne</i>		Bestrahlungsstärke / Lighting Power: <i>W/m²</i>		Beleuchtungsstärke / Illumination Intensity: <i>500 lux</i>		Bemerkungen / Remarks:		2. um Prüfzeitpunkt keine registrierpflichtigen Anzeigen	

Prüfergebnis / Result									
Prüfbereich Test-Area Naht- / Teil-Nr. Weld- / Part-No.	Schweiß- / Welder	Ø Dia mm	Wanddicke / Wall thickness mm	Abstand der Anz. vom Bezugspunkt (mm) / Distance of Indication from zero ref. (mm)	Fehlerart / Type of Defect	Fehlerlänge / Defect Length mm	Bewertung / Evaluation		Bemerkungen / Remarks
							e	ne	
0223004 M5	23-1	33							

Prüfer / Operator		Auswerter / Interpreter		Abnahme / Reviewed		Bewertung / Evaluation		Fehlerart / Type of Defect	
Zertif.-Nr. Certif.-No.	Zertif.-Nr. Certif.-No.	Zertif.-Nr. Certif.-No.	Zertif.-Nr. Certif.-No.	e	ne	101 Langsriss	2011 Pore	301 Schlacke	401 Bindfehler
<i>Fischer</i>	<i>Wagner</i>	<i>Fischer</i>	<i>Fischer</i>			102 Querriss	2013 Porenrest	3011 Schlackenzelle	4011 Flankenbindefehler
						103 sternförmiger Riss	2014 Porenzelle	3012 Schlacke vereinzelt	4013 Wurzelbindefehler
						104 Enkalkerniss	2016 Schlauchporen		

Auftraggeber / Client Ter. Behling Kontakt / Contact Telefon / Phone		Ort der Prüfung / Examination Place Hamburg Datum der Prüfung / Examination Date 19.08.05		Eindring-Prüfbericht Dye-Penetrant Test Report		RTD Auftrags-Nr. / RTD Order-No. Niederlassung / Dept. Kontakt RTD / Cont. RTD	Röntgen Technischer Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service Industriestraße 34 b D-44894 Bochum Telefon: 0234-92798-0 Telefax: 0234-92798-88 
Prüfbericht-Nr. / Report-No. Seite / Page von / of		Vorreinigung / Pre-cleaning: MR 29		Entwickler / Developer: MR 20		Chargen-Nr. / Batch-No.:	
Prüfling / Object: Staben		Prüfling / Object: mechanisch bearbeitet		Eindringmittel / Penetrant: MR 68 NF		Auftragsart / Appl. Meth.: gesprüht	
Prüfumfang / Extent of Examination: nach % Vorprobe		Oberflächen / Surface: 18°		Eindringd. / Dwell time: 20 min.		Trocknung / Drying: Luft	
Werkstoff / Material: C 22-8		Prüfverfahren / Procedure: PT 12.02		Auftragsart / Appl. Meth.: Pinsel		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1-30 min.	
Hersteller / Manufacturer: PPS		Prüfverfahren / NDE-Specification: EN 577-1		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 29		Nachreinigung / Post testing cleaning:	
Zeichn.-ISO-Nr. / Draw.-ISO-No.:		Prüfmittelherst. / Test Medium Manuf.: MR - Chemie		Zwischenr. / Intern. Cl.: MR 29		Chargen-Nr. / Batch-No.:	
Prüfung / Examination: Wärmebehandlung / Heat treatment: ohne		Bezugspunkt / Z. Reference point: 11 cd		Kontrollkörpertyp / Test Check Method:		Bemerkungen / Remarks: zum Prüfreisepunkt keine registrierpflichtigen Anzeigen	
Bestrahlungsstärke / Lighting Power: 500 lux		Abstand der Anz. vom Bezugspunkt (mm) / Distance of Indication from zero ref. (mm)		Fehlerart / Type of Defect		Fehlerlänge / Defect Length (mm)	
Beurteilung gemäß / Evaluation according to:		Wanddicke / Wall thickness (mm)		Bewertung / Evaluation e ne		Bemerkungen / Remarks	
Prüfbereich / Test-Area Naht- / Teil-Nr. / Weld- / Part-No.: N 27-11 0-1 N 33		Ø Dia (mm) 33		Abstand der Anz. vom Bezugspunkt (mm) / Distance of Indication from zero ref. (mm)		Fehlerart / Type of Defect Bl. 4 v 2	
Schweiß-/Welder: 23-1		Ø Dia (mm) 33		Abstand der Anz. vom Bezugspunkt (mm) / Distance of Indication from zero ref. (mm)		Fehlerart / Type of Defect	
Prüfer / Operator Jensel Hagen		Auswerter / Interpreter Jensel Hagen		Abnahme / Reviewed e = erfüllt / acceptable ne = nicht erfüllt / not acceptable		Fehlerart / Type of Defect 101 Längsrisse 102 Quersrisse 103 sternförmiger Riss 104 Enklaterrisse	
Zertif.-Nr. / Certif.-No.: 5011		Zertif.-Nr. / Certif.-No.: 5013		Zertif.-Nr. / Certif.-No.: 517		Einbrandtiefe Wurzelkorrosion Ansaugtiefe	


Auftraggeber / Client <i>ten. Böhling</i> Telefon / Phone		Ort der Prüfung / Examination Place <i>Hamburg</i>		Eindring-Prüfbericht Dye-Penetrant Test Report		RTD Auftrags-Nr. / RTD Order-No. Niederlassung / Dept. Kontakt RTD / Cont. RTD	Röntgen Technischer Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service Industriestraße 34 b D-44894 Bochum Telefon: 02 34 - 9 27 98-0 Telefax: 02 34 - 9 27 98-98
Datum der Prüfung / Examination Date <i>11.08.05</i>		Prüfbericht-Nr. / Report-No. <i>1</i>		Seite / Page <i>1</i>		von / of <i>1</i>	
Projekt / Project <i>Kessels</i>		Prüflächenzustand / Surface Condition: <i>mechanisch bearbeitet</i>		Vorreinigung / Pre-cleaning: <i>MR 29</i>		Entwickler / Developer: Chargen-Nr. / Batch-No.: <i>MR 20</i>	
Prüfobjekt / Object: <i>Stutzen</i>		Oberflächentemperatur / Surface temp.: <i>18°</i>		Eindringmittel / Penetrant Chargen-Nr. / Batch-No.: <i>MR 68 NF</i>		Auftragsart / Appl. Meth.: <i>Tropfen</i>	
Prüfumfang / Extent of Examination: <i>nach % Vorgabe</i>		Prüfanweisung / Procedure: <i>PT 1102</i>		Eindringd. / Dwell time: <i>10 min.</i>		Trocknung / Drying: <i>Luft</i>	
Werkstoff / Material: <i>C22.8</i>		NDE-Spezifikation: <i>EN 579-1</i>		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: <i>MR 29</i>		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: <i>1-30 min.</i>	
Hersteller / Manufacturer: <i>PPS</i>		Prüfmittelherst. / Test Medium Manuf.: <i>MP-Chemie</i>		Zwischenr. / Intern. Cl.: Chargen-Nr. / Batch-No.:		Nachreinigung / Post testing cleaning:	
Zeichn.-ISO-Nr. / Draw-ISO-No.:		Bezugspunkt / Z. Reference point:		Kontrollkörper / Test Check Method:		Bemerkungen / Remarks: <i>zum Prüfpunkt keine regelmäßigen Anzeigen</i>	
Prüfung / Examination: Wärmebehandlung / Heat treatment:		Bez. des Prüfsystems / System Designation: <i>1102</i>		Beleuchtungsstärke / Illumination Intensity: <i>500 lux</i>			
Hersteller / Manufacturer: <i>ohne</i>		Bestrahlungsstärke / Lighting Power: <i>W/m²</i>					

Prüfgebiet gemäß / Evaluation according to:							
Prüfbereich Test-Area Naht- / Teil-Nr. Weld- / Part-No.	Schweißer- / Welder	Ø Dia mm	Wanddicke / Wall thickness mm	Abstand der Anz. vom Bezugspunkt (mm) / Distance of Indication from zero ref. (mm)	Fehlerart / Type of Defect	Fehlerlänge / Defect Length mm	Bewertung / Evaluation e ne
FL 21035 N44	23-1	33					X
" 1145	23-1	33					X

Prüfer / Operator	Zertif.-Nr. / Certif.-No.	Auswerter / Interpreter	Zertif.-Nr. / Certif.-No.	Abnahme / Reviewed	Bewertung / Evaluation e = erfüllt / ne = nicht erfüllt / not acceptable	Fehlerart / Type of Defect	2011 Pore	2013 Porosität	2014 Porosität	2016 Schlauchporosität
<i>Jeske</i>		<i>Jeske</i>								

Fehlerart / Defect	2011 Pore	2013 Porosität	2014 Porosität	2016 Schlauchporosität
101 Langriss				
102 Querriss				
103 sternförmiger Riss				
104 Entraineriss				

Fehlerart / Defect	2011 Pore	2013 Porosität	2014 Porosität	2016 Schlauchporosität
301 Schlacke				
3011 Schlackenzelle				
3012 Schlacke vereinzelt				
401 Bindefehler				
4011 Flankenbindefehler				
4013 Wurzelbindefehler				
5011 Einbrandkerbs				
5013 Wurzelkerbs				
517 Ansaufehler				

Auftraggeber / Client Fa. Beßler Kontakt / Contact Telefon / Phone	Ort der Prüfung / Examination Place Hamburg Datum der Prüfung / Examination Date 11.08.05	Eindring-Prüfbericht Dye-Penetrant Test Report	RTD Auftrags-Nr. / RTD Order-No. Niederlassung / Dept. Kontakt RTD / Cont. RTD	Röntgen Technischer Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service Industriestraße 34 b D-44894 Bochum Telefon: 02 34 - 9 27 98-0 Telefax: 02 34 - 9 27 98-98	
Projekt / Project: Kessels Prüfobjekt / Object: Stutzen Prüfumfang / Extent of Examination: nach % Vorgabe Werkstoff / Material: CS 2.2.8 Hersteller / Manufacturer: PPS	Prüflächenzustand / Surface Condition: mechanisch bearbeitet Oberflächentemperatur / Surface temp.: 18° Prüfanweisung / Procedure: PT 1202 Prüfspezifikation / NDE-Specification: EN 571-1 Prüfmittelherst. / Test Medium Manuf.: MR-Chemie	Vorreinigung / Pre-cleaning: MR 29 Eindringmittel / Penetrant Chargen-Nr. / Batch-No.: MR 68NF Auftragsart / Appl. Meth.: Pinzel Eindringd. / Dwell time: 20 min. Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 29	Entwickler / Developer: MR 20 Auftragsart / Appl. Meth.: gespräch Trocknung / Drying: Luft Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1-30 min. Nachreinigung / Post testing cleaning:	Bemerkungen / Remarks: Zum Prüferpunkt keine vorgeschriebenen Anzeigen	Zeichn.-ISO-Nr. / Draw.-ISO-No.: Prüfung / Examination: Wärmebehandlung / Heat treatment: Hersteller / Manufacturer: ohne
Beleuchtungsstärke / Illumination Intensity: 500 lux	Kontrollkörpertyp / Test Check Method: 	Zwischenr. / Intern. Cl.: Chargen-Nr. / Batch-No.:	Auftrags-Nr. / Order-No.:	RTD Auftrags-Nr. / RTD Order-No.:	RTD Auftrags-Nr. / RTD Order-No.:

Prüfgebiet / Result									
Beurteilung gemäß / Evaluation according to:									
Prüfbereich Test-Area Naht- / Teil-Nr. Weld- / Part-No.	Schweißer- / Welder	Ø Dia mm	Wanddicke / Wallthickness mm	Abstand der Anz. vom Bezugspunkt (mm) / Distance of Indication from zero ref. (mm)	Fehlerart / Type of Defect	Fehlerlänge / Defect Length mm	Bewertung / Evaluation e ne		Bemerkungen / Remarks
02 61401 N5	915	60,3					x		
" N43	904	114					x		
" N21	231	60,3					x		
" N23	231	60,3					x		
" N33	231	60,3					x		
" N35	231	60,3					x		

Prüfer / Operator	Zertif.-Nr. Certif.-No.	Auswerter / Interpreter	Zertif.-Nr. Certif.-No.	Abnahme / Reviewed	Bewertung / Evaluation e = erfüllt / acceptable ne = nicht erfüllt / not acceptable	Fehlerart / Type of Defect	Bewertung / Evaluation e ne				Bemerkungen / Remarks
Yusef S. Nave		<i>[Signature]</i>				101 Langriss 102 Querriss 103 sternförmiger Riss 104 Entlasterriss	2011 Pore 2013 Porenrest 2014 Porenzelle 2016 Schlauchporen	301 Schlacke 3011 Schlackenzelle 3012 Schlacke vereinzelt	401 Bindefehler 4011 Flankenbindefehler 4013 Wurzelbindefehler	5011 Einbrandkerbs 5013 Wurzelkerbs 517 Ansatzfehler	

Auftraggeber / Client Tu. Böhling Kontakt / Contact Telefon / Phone		Ort der Prüfung / Examination Place Hamburg Datum der Prüfung / Examination Date 09.08.05		Eindring-Prüfbericht Dye-Penetrant Test Report		RTD Auftrags-Nr. / RTD Order-No. 353-1 Niederlassung / Dept. Dachstuhl Kontakt RTD / Cont. RTD Herr Westphal		Können Technischer Dienst GmbH / Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service Industriestraße 34 b D-44894 Bochum Telefon: 02 34 - 9 27 98-0 Telefax: 02 34 - 9 27 98-98	
Projekt / Project Kesse		Prüfling / Surface Condition mechanisch bearbeitet		Vorreinigung / Pre-cleaning MR 29		Entwickler / Developer MR 20		Chargen-Nr. / Batch-No.:	
Prüfobjekt / Object Stutzen		Oberflächentemperatur / Surface temp.: 18°		Eindringmittel / Penetrant MR 68 NF		Auftragsart / Appl. Meth.: gespritzt		Auftrags-Nr. / Appl. Meth.: 1-30 min.	
Prüfmethode / Extent of Examination: nach % Vorgabe		Prüfverfahren / Procedure: PT AL 02		Eindringd. / Dwell time: 10 min.		Trocknung / Drying: Luft		Beurteilungzeitpunkt / Evaluation time: 1-30 min.	
Werkstoff / Material: C22.8		Prüfspezifikation / NDE-Specification: EN 571-1		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 29		Nachreinigung / Post testing cleaning:		Bemerkungen / Remarks: zum Zeitpunkt d. Prüfung keine registrierfähigen Anzeigen	
Hersteller / Manufacturer: PPS		Prüfmittelherst. / Test Medium Manuf.: MR-Chemie		Zwischenr. / Intern. Cl.:		Chargen-Nr. / Batch-No.:		Kontrollkörper / Test Check Method:	
Zeichn.-ISO-Nr. / Draw.-ISO-No.:		Bezugspunkt / Z. Reference point:		Kontrollkörper / Test Check Method:		Beleuchtungsstärke / Illumination intensity: 500 lux		Prüfergebnis / Result	
Prüfung / Examination: Wärmebehandlung / Heat treatment: ohne		Bez. des Prüfsystems / System Designation: u.c.d.		Abstand der Anz. vom Bezugspunkt (mm) / Distance of Indication from zero ref. (mm)		Fehlerart / Type of Defect		Fehlerlänge / Defect Length (mm)	
Hersteller / Manufacturer: ohne		Bestrahlungsstärke / Lighting Power: W/m²		Wanddicke / Wall thickness (mm)		Fehlerart / Type of Defect		Fehlerlänge / Defect Length (mm)	
Prüfbereich / Test-Area Naht- / Teil-Nr. / Weld- / Part-No.		Ø Dia (mm)		Abstand der Anz. vom Bezugspunkt (mm) / Distance of Indication from zero ref. (mm)		Fehlerart / Type of Defect		Fehlerlänge / Defect Length (mm)	
N 20 008 N 20		324		165		ne		ne	
N 14		324		165		ne		ne	
N 2		324		165		ne		ne	
N 6		324		165		ne		ne	

Auftraggeber / Client Fu. Böbling Kontakt / Contact Telefon / Phone		Ort der Prüfung / Examination Place Haimsbach Datum der Prüfung / Examination Date 09.08.05		Eindring-Prüfbericht Dye-Penetrant Test Report Seite / Page 1 von / of 1 Prüfbericht-Nr. / Report-No.		RTD Auftrags-Nr. / RTD Order-No. 3531 Niederlassung / Dept. Delenhorst Kontakt RTD / Cont. RTD Heer Westphal		Röntgen Technischer Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service Industriestraße 34 b D-44894 Bochum Telefon: 02 34 - 9 27 96-0 Telefax: 02 34 - 9 27 98-98	
Projekt / Project: Messie		Prüflingenzustand / Surface Condition: mechanisch bearbeitet		Vorreinigung / Precleaning: MR 29		Entwickler / Developer: MR 20		Chargen-Nr. / Batch-No.:	
Prüfobjekt / Object: Stutzen		Oberflächentemperatur / Surface temp.: 18°		Eindringmittel / Penetrant Chargen-Nr. / Batch-No.: MR 68 NF		Auftragsart / Appl. Meth.: gespritzt		Entwicklungszeit / Dev. time: 1-30 min.	
Prüfumfang / Extent of Examination: nach % Vorgabe		Prüfanweisung / Procedure: PT 1202		Auftragsart / Appl. Meth.: Pinzel		Eindringzeit / Dwell time: 20 min.		Trocknung / Drying: Luft	
Werkstoff / Material: C 22.8		Prüfspezifikation / NDE-Specification: EN 571-1		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 29		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1-30 min.		Nachreinigung / Post testing cleaning:	
Hersteller / Manufacturer: PPS		Prüfmittelherst. / Test Medium Manuf.: MR-Chemie		Zwischenr. / Intern. Cl.: MR 29		Chargen-Nr. / Batch-No.:		Bemerkungen / Remarks: zum Prüfpunkt keine registrierpflichtigen Anzeigen	
Zeichn.-ISO-Nr. / Draw.-ISO-No.:		Bezugspunkt / Z. Reference point:		Kontrollkörpertyp / Test Check Method:		Beleuchtungsstärke / Illumination Intensity: 500 lux			
Prüfung / Examination: Wärmebehandlung / Heat treatment:		Bez. des Prüfsystems / System Designation: 11 c d		Beurteilung gemäß / Evaluation according to:					
Hersteller / Manufacturer: Obach		Bestrahlungsstärke / Lighting Power: W/m²		Prüfresultat / Result					
Prüfbereich Test-Area Naht- / Teil-Nr. Weld- / Part-No.	Schweiß- / Welder	Ø Dia mm	Wanddicke / Wall thickness mm	Abstand der Anz. Bezugspunkt (mm) / Distance of Indication from zero ref. (mm)	Fehlerart / Type of Defect	Fehlerlänge / Defect Length mm	Bewertung / Evaluation e ne	Bemerkungen / Remarks	
A20045 N 24	165	436 / 168,3	7,1				X	BL. 1 v 2	
N 13	165	406 / 168,3	7,1				X	"	
N 2	165	406 / 168,3	7,1				X	"	
A24105 N 6	231	223	8				X		
N 2300-1 N 8	231	500					X		

Prüfer / Operator Teschke, Jörg	Zertif.-Nr. Certif.-No.	Auswerter / Interpreter J. Teschke	Zertif.-Nr. Certif.-No.	Abnahme / Reviewed	Bewertung / Evaluation e = erfüllt / acceptable ne = nicht erfüllt / not acceptable	Fehlerart / Type of Defect 101 Langrisse 102 Querrisse 103 sternförmiger Riss 104 Entrasterisse	2011 Pore 2013 Porenrest 2014 Porenzelle 2016 Schlauchporen	301 Schlacke 3011 Schlackenzelle 3012 Schlacke vereinzelt	401 Bindefehler 4011 Flankenbindefehler 4013 Wurzelbindefehler	5011 Einbrandkerbe 5013 Wurzelkerbe 517 Ansatzerkerbe
---	----------------------------	--	----------------------------	--------------------	--	---	--	---	--	---

Auftraggeber / Client Fa. Böhling		Ort der Prüfung/ Examination Place Hamburg		Eindring - Prüfbericht Dye-Penetrant Test Report		RTD Auftrags-Nr./ RTD Ordner-No. 3531		Industriestrasse 34 b D-44894 Bochum	
Kontakt / Contact Fr. Meyer		Datum der Prüfung/ Examination Date 05.08.2005		Prüfbericht-Nr. / Report-No 1 von 1		Seite / Page von / of 1 von 1		Telefon 0234-92798-0 Telefax 0234-92798-98 Röntgen Technische Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service	
Auftrags-Nr. (Kunde) / Ordner-No. (Client)		05.08.2005		Prüfer-Nr. / Report-No		1 von 1		Herr Westphal	
Projekt / Project:		Prüfflächenzustand / Surface Condition:		Vorreinigung / Precleaning:		Entwickler / Developer:		Charge-Nr. / Batch-No.:	
Kosice		mechanisch bearbeitet		MR 79		MR 70			
Prüfobjekt / Object:		Oberflächentemperatur / Surface temp.:		Eindringmittel / Penetrant:		Auftragsart / Appl. Meth.:		Entw.-d. / Dev. time:	
Stutzen		18 °C		MR 68 NF		gesprüht		1 - 30 min.	
Prüfumfang / Extend of Exam.:		Prüfanweisung / Procedure:		Auftragsart / Appl. Meth.:		Trocknung / Drying:			
nach Vorgabe		PT 1202		Pinsei		20 min.		Luft	
Werkstoff / Material:		Prüfspezifikation / NDE-Specification:		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning:		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time:			
C 22.8		EN 571 - 1		MR 79		1 - 30 min.			
Hersteller / Manufacturer:		Prüfmittelherst. / Test Medium Manufacturer:		Zwischenr. / Intern. Cl.:		Nachreinigung / Post testing cleaning:			
PPS		MR - Chemie							
Zeichn.- Iso-Nr. / Draw.- ISO-No.:		Bezugspunkt / Z. Reference point:		Kontrollkörpertyp / Test Check Method:		Bemerkungen / Remarks:			
						zum Prüfzeitpunkt keine registrierpflichtigen Anzeigen			
Prüfung / Wärmebehandlung / Heat treatment:		Bez. Des Prüfsystems / System Designation:							
Examination: ohne		II c d							
		Bestrahlungsstärke / Illumination Intensity:		500 lux					
Prüfgebiet gemäß / Evaluation according to:									
Prüfgebiet / Result									
Prüfbereich Test-Area Naht-/ Teil-Nr. Weld-/ Part-No.		Schweiß- Welder		Ø Dia [mm]		Wanddicke Wallthickness [mm]		Abstand der Anz. vom Bezugspunkt Distance of Indication from zero ref. [mm]	
N 10 B		231						Fehlerlänge Defect Length [mm]	
								Fehlerart Type of Defect	
								Bewertung Evaluation	
								e ne	
								X	
								OL 61101	
Prüfer / Operator									
Meyer L / Matalia		Zertif.-Nr. Certif.-No.		Auswerter / Interpreter		Zertif.-Nr. Certif.-No.		Abnahme / Reviewed	
				Matalia				Bewertung Evaluation	
								Type of Defect	
								101 Längsris	
								102 Querschnitt	
								103 Querschnitt	
								104 Querschnitt	
								2011 Pore	
								2012 Pore	
								2013 Pore	
								2014 Pore	
								2015 Pore	
								2016 Pore	
								301 Schmelze	
								3011 Schmelze	
								3012 Schmelze	
								3013 Schmelze	
								3014 Schmelze	
								3015 Schmelze	
								3016 Schmelze	
								401 Riss	
								4011 Riss	
								4012 Riss	
								4013 Riss	
								4014 Riss	
								4015 Riss	
								4016 Riss	
								5011 Riss	
								5012 Riss	
								5013 Riss	
								5014 Riss	
								5015 Riss	
								5016 Riss	
								5017 Riss	
								5018 Riss	
								5019 Riss	
								5020 Riss	
								5021 Riss	
								5022 Riss	
								5023 Riss	
								5024 Riss	
								5025 Riss	
								5026 Riss	
								5027 Riss	
								5028 Riss	
								5029 Riss	
								5030 Riss	
								5031 Riss	
								5032 Riss	
								5033 Riss	
								5034 Riss	
								5035 Riss	
								5036 Riss	
								5037 Riss	
								5038 Riss	
								5039 Riss	
								5040 Riss	
								5041 Riss	
								5042 Riss	
								5043 Riss	
								5044 Riss	
								5045 Riss	
								5046 Riss	
								5047 Riss	
								5048 Riss	
								5049 Riss	
								5050 Riss	
								5051 Riss	
								5052 Riss	
								5053 Riss	
								5054 Riss	
								5055 Riss	
								5056 Riss	
								5057 Riss	
								5058 Riss	
								5059 Riss	
								5060 Riss	
								5061 Riss	
								5062 Riss	
								5063 Riss	
								5064 Riss	
								5065 Riss	
								5066 Riss	
								5067 Riss	
								5068 Riss	
								5069 Riss	
								5070 Riss	
								5071 Riss	
								5072 Riss	
								5073 Riss	
								5074 Riss	
								5075 Riss	
								5076 Riss	
								5077 Riss	
								5078 Riss	
								5079 Riss	
								5080 Riss	
								5081 Riss	
								5082 Riss	
								5083 Riss	
								5084 Riss	
								5085 Riss	
								5086 Riss	
								5087 Riss	
								5088 Riss	
								5089 Riss	
								5090 Riss	
								5091 Riss	
								5092 Riss	
								5093 Riss	
								5094 Riss	
								5095 Riss	
								5096 Riss	
								5097 Riss	
								5098 Riss	
								5099 Riss	
								5100 Riss	
								5101 Riss	
								5102 Riss	
								5103 Riss	
								5104 Riss	
								5105 Riss	
								5106 Riss	
								5107 Riss	
								5108 Riss	
								5109 Riss	
								5110 Riss	
								5111 Riss	
								5112 Riss	
								5113 Riss	
								5114 Riss	
								5115 Riss	
								5116 Riss	
								5117 Riss	
								5118 Riss	
								5119 Riss	
								5120 Riss	
								5121 Riss	
								5122 Riss	
								5123 Riss	
								5124 Riss	
								5125 Riss	
								5126 Riss	
								5127 Riss	
								5128 Riss	
								5129 Riss	
								5130 Riss	
								5131 Riss	
								5132 Riss	
								5133 Riss	
								5134 Riss	
								5135 Riss	
								5136 Riss	
								5137 Riss	
								5138 Riss	
								5139 Riss	
								5140 Riss	
								5141 Riss	
								5142 Riss	
								5143 Riss	
								5144 Riss	
								5145 Riss	
								5146 Riss	
								5147 Riss	
								5148 Riss	
								5149 Riss	
								5150 Riss	
								5151 Riss	
								5152 Riss	
								5153 Riss	
								5154 Riss	
								5155 Riss	
								5156 Riss	
								5157 Riss	
								5158 Riss	
								5159 Riss	
								5160 Riss	
								5161 Riss	
								5162 Riss	
								5163 Riss	
								5164 Riss	
								5165 Riss	
								5166 Riss	
								5167 Riss	
								5168 Riss	
								5169 Riss	
								5170 Riss	
								5171 Riss	
								5172 Riss	
								5173 Riss	
								5174 Riss	
								5175 Riss	
								5176 Riss	
								5177 Riss	
								5178 Riss	
								5179 Riss	
								5180 Riss	
								5181 Riss	
								5182 Riss	
								5183 Riss	
								5184 Riss	
								5185 Riss	
								5186 Riss	
								5187 Riss	
								5188 Riss	
								5189 Riss	
								5190 Riss	
								5191 Riss	
								5192 Riss	
								5193 Riss	
								5194 Riss	
								5195 Riss	
								5196 Riss	
								5197 Riss	
								5198 Riss	
								5199 Riss	
								5200 Riss	
								5201 Riss	
								5202 Riss	
								5203 Riss	
								5204 Riss	
								5205 Riss	
								5206 Riss	
								5207 Riss	
								5208 Riss	
								5209 Riss	

Auftraggeber / Client Fa. Böhling Kontakt / Contact: Fr. Meyer Telefon / Phone: Auftrags-Nr. (Kunde) / Ordner-No. (Client)		Ort der Prüfung / Examination Place Hamburg Datum der Prüfung / Examination Date: 04.08.2005		Eindring - Prüfbericht Dye-Penetrant Test Report Prüfbericht-Nr. / Report-No: 1 von 1		RTD Auftrags-Nr. / RTD Ordner-No.: 3531 Niederlassung / Dept.: Delmenhorst Kontrakt RTD / Cont. RTD: Herr Westphal		Industriestrasse 34 b D-44894 Bochum Telefon 0234-92798-0 Telefax 0234-92798-98 Röntgen Technische Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service	
Projekt / Project: Kosice		Prüfflächenzustand / Surface Condition: mechanisch bearbeitet		Vorreinigung / Precleaning: MR 79		Entwickler / Developer: MR 70		Charge.Nr. / Batch-No.:	
Prüfobjekt / Object: Stutzen		Oberflächentemperatur / Surface temp.: 18 °C		Eindringmittel / Penetrant: MR 68 NF		Auftragsart / Appl. Meth.: gesprüht		Auftragsart / Appl. Meth.: Entw.-d. / Dev. time: 1 - 30 min.	
Prüfumfang / Extend of Exam.: nach Vorgabe		Prüfanweisung / Procedure: PT 1202		Auftragsart / Appl. Meth.: Pinsel		Eindringd. / Dwell time: 20 min.		Trocknung / Drying: Luft	
Werkstoff / Material: AL Mgh. 5MN		Prüfspezifikation / NDE-Specification: EN 571 - 1		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.		Nachreinigung / Post testing cleaning:	
Hersteller / Manufacturer: Fa. Böhling		Prüfmittelherst. / Test Medium Manufacturer: MR - Chemie		Zwischenr. / Intern. Cl.:		Charge.Nr. / Batch-No.:		Bemerkungen / Remarks: zum Prüfzeitpunkt keine registrierpflichtigen Anzeigen	
Zeichn.- Iso-Nr. / Draw.- ISO-No.:		Bezugspunkt / Z. Reference point:		Kontrollkörper / Test Check Method:		Beleuchtungsstärke / Illumination Intensity: 500 lux		Bemerkungen / Remarks:	
Prüfung / Wärmebehandlung / Heat treatment: ohne		Bez. Des Prüfsystems / System Designation: II c d		Beurteilung gemäß / Evaluation according to:		Prüfergebnis / Result		Bemerkung / Remarks:	
Bestrahlungsstärke / Lighting Power: W/m²		Abstand der Anz. vom Bezugspunkt / Distance of Indication from zero ref. [mm]		Fehlerart / Type of Defect		Fehlerlänge / Defect Length [mm]		Bewertung / Evaluation	
Prüfbereich / Test-Area: Naht- / Teil-Nr. / Weld- / Part-No.		Wanddicke / Wall thickness [mm]		Ø Dia [mm]		N 5		915	
N 5		60,3		60,3		e		ne	
X		X		X		X		01-61101	
Prüfer / Operator: Meyer L/Matalla		Auswerter / Interpreter: Matalla		Abnahme / Reviewed:		Bewertung / Evaluation: a = erfüllt / acceptable, n = nicht erfüllt / no accept.		Type of Defect: 2011 Lungus, 2013 Quernast, 2014 Porenzelle, 2016 Schlauchpore	
Zertif.-Nr. / Certif.-No.		Zertif.-Nr. / Certif.-No.		301 Schacke, 3011 Schackenzelle, 3012 Schacke verunz., 3013 Flankenbinderfehler, 4011 Wurzelbinderfehler, 5011 Einbinderfehler, 5013 Wurzelbinderfehler, 517 Anrissfehler		2011 Pore, 2013 Porenast, 2014 Porenzelle, 2016 Schlauchpore		2011 Einbinderfehler, 2013 Wurzelbinderfehler, 2014 Porenzelle, 2016 Schlauchpore	

Auftraggeber / Client Fa.Böhling Kontakt / Contact: Telefon / Phone Fr.Meyer Auftrags-Nr. (Kunde) / Ordner-No. (Client)		Ort der Prüfung / Examination Place Hamburg Datum der Prüfung / Examination Date 03.08.2005		Eindring - Prüfbericht Dye-Penetrant Test Report		RTD Auftrags-Nr. / RTD Ordner-No. 3531 Niederlassung / Dept. Delmenhorst Kontrakt RTD / Cont. RTD	Industriestrasse 34 b D-44894 Bochum Telefon 0234-92798-0 Telefax 0234-92798-98 Röntgen Technische Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service
Projekt / Project: Kosice		Prüflichenzustand / Surface Condition: mechanisch bearbeitet		Vorreinigung / Precleaning: MR 79		Entwickler / Developer: MR 70	
Prüfobjekt / Object: Stutzen		Oberflächentemperatur / Surface temp.: 18 °C		Eindringmittel / Penetrant: MR 68 NF		Auftragsart / Appl. Meth.: gesprüht	
Prüfumfang / Extend of Exam.: nach Vorgabe		Prüfanweisung / Procedure: PT 1202		Auftragsart / Appl. Meth.: Pinsele		Trocknung / Drying: Luft	
Werkstoff / Material: AL Mgh. 5MN		Prüfspezifikation / NDE-Specification: EN 571 - 1		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Hersteller / Manufacturer: Böhling		Prüfmittelherst. / Test Medium Manufacturer: MR - Chemie		Zwischenr. / Intern. Cl.: Charge.Nr. / Batch-No.:		Nachreinigung / Post testing cleaning:	
Zeichn.- Iso-Nr. / Draw.- ISO-No.: S. u.		Bezugspunkt / Z. Reference point:		Kontrollkörpertyp / Test Check Method:		Bemerkungen / Remarks: zum Prüfzeitpunkt keine registrierpflichtigen Anzeigen	
Prüfung / Examination: Wärmebehandlung / Heat treatment: ohne		Bez. Des Prüfsystems / System Designation: II c d		Beleuchtungsstärke / Illumination Intensity: 500 lux			
Prüfergebnis / Result							
Beurteilung gemäß / Evaluation according to:							
Prüfbereich Test-Area Naht-/ Teil-Nr. Weld-/ Part-No.	Schweißer Welder	Ø Dia [mm]	Wanddicke Wallthickness [mm]	Abstand der Anz. vom Bezugspunkt Distance of Indication from zero ref. [mm]	Fehlerart Type of Defect	Fehlerlänge Defect Length [mm]	Bewertung Evaluation e ne
N 20	915	168,3/88,9					AL 21005
N 22	915	168,3/88,9					AL 21005
N 24	915	168,3/88,9					AL 21005
Prüfer / Operator Meyer L./Matalia		Auswerter / Interpreter Matalia	Abnahme / Reviewed	Bewertung Evaluation e = erfüllt / acceptable ne = nicht erfüllt / no accept	Type of Defect 101 Längsrisse 102 Quersrisse 103 sternförmige Risse 104 Einblutungen		
301 Schmelze 3011 Schmelze 3012 Schmelze 3013 Schmelze 3014 Schmelze 3016 Schmelze		401 Einschlüsse 4011 Einschlüsse 4012 Einschlüsse 4013 Einschlüsse 4014 Einschlüsse 4016 Einschlüsse			5011 Einblutungen 5013 Einblutungen 5017 Einblutungen		

Auftraggeber / Client Fa.Böhling		Ort der Prüfung / Examination Place Hamburg		Eindring - Prüfbericht Dye-Penetrant Test Report		RTD Auftrags-Nr. / RTD Order-No. 3531 Industriestrasse 34 b D-44894 Bochum	
Kontakt / Contact Fr. Meyer Telefon / Phone		Datum der Prüfung / Examination Date 02.08.2005		Seite / Page von / of 1 von 2		Telefon 0234-92798-0 Telefax 0234-92798-98 Röntgen Technische Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service	
Auftrags-Nr. (Kunde) / Order-No. (Client) BE 06489		Prüfbericht-Nr. / Report-No		Kontrakt RTD / Cont. RTD		Industriestrasse 34 b D-44894 Bochum	
Projekt / Project: Kosice		Prüfflächenzustand / Surface Condition: mechanisch bearbeitet		Vorreinigung / Pre-cleaning: MR 79		Entwickler / Developer: MR 70	
Prüfobjekt / Object: Schweißnaht		Oberflächentemperatur / Surface temp.: 18 °C		Eindringmittel / Penetrant: MR 68 NF		Auftragsart / Appl. Meth.: gesprüht	
Prüfumfang / Extent of Exam.: nach Vorgabe		Prüfanweisung / Procedure: PT 1202		Auftragsart / Appl. Meth.: Pinsele		Trocknung / Drying: Luft	
Werkstoff / Material: AL Mgh 5Mn		Prüfspezifikation / NDE-Specification: EN 571 - 1		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Hersteller / Manufacturer: Böhling		Prüfmittelherst. / Test Medium Manufacturer: MR - Chemie		Zwischenr. / Intern. Cl.: Charge.Nr. / Batch-No.:		Nachreinigung / Post testing cleaning:	
Zeichn. - Iso-Nr. / Draw. - ISO-No.:		Bezugspunkt / Z. Reference point:		Kontrollkörpertyp / Test Check Method:		Bemerkungen / Remarks: zum Prüfzeitpunkt keine registrierpflichtigen Anzeigen	
Prüfung / Examination: Wärmebehandlung / Heat treatment: ohne		Bez. Des Prüfsystems / System Designation: II c d		Beleuchtungsstärke / Illumination Intensity: 500 lux			
Prüfgebiet gemäß / Evaluation according to:							
Prüfbereich / Test-Area Naht- / Teil-Nr. / Weld- / Part-No.		Wanddicke / Wall thickness [mm]		Abstand der Anz. vom Bezugspunkt / Distance of Indication from zero ref. [mm]		Fehlerlänge / Defect Length [mm]	
Schweißer / Welder		Ø Dia [mm]		Fehlerart / Type of Defect		Bewertung / Evaluation e ne	
N 2		168,3				A-20001 Bit.1v2	
N 4		168,3				A-20001 Bit.1v2	
N 6		168,3				A-20001 Bit.1v2	
Prüfer / Operator Matala/Meyer L.		Auswerter / Interpreter IV-330-204 / 3 Matala		Abnahme / Reviewed		Bewertung / Evaluation a = erfüllt / acceptable ne = nicht erfüllt / no accept.	
Zertif.-Nr. / Certif.-No.		Zertif.-Nr. / Certif.-No.		Type of Defect 101 Longitudinal 102 Quenched 103 star-shaped fiss 104 Entrapped		2011 Pore 2013 Porenest 2014 Porehole 2016 Schlupfpor	
						401 Undirfehler 4011 Flankenblinderfehler 4013 Wurzelblinderfehler 5011 Einbrandlücke 5013 Wurzelriss 517 Ansatzfehler	

Auftraggeber / Client Fa. Böhlring	Ort der Prüfung/ Examination Place Hamburg	Eindring - Prüfbericht Dye-Penetrant Test Report	RTD Auftrags-Nr./ RTD Ordner-No. 3531	Industriestrasse 34 b D-44894 Bochum
Kontakt / Contact Fa. Meyer	Datum der Prüfung/ Examination Date 02.08.2005	80PG470-001	Niederlassung / Dept. Delmenhorst	Telefon 0234-92798-0 Telefax 0234-92798-98
Auftrags-Nr. (Kunde) / Ordner-No. (Client)	Prüfbericht-Nr. / Report-No.	Seite / Page von / of 2 von 2	Kontrakt RTD / Cont. RTD	Röntgen Technische Dienst GmbH Zerstörungsfreier Materialprüfungs Service

Beurteilung gemäß / Evaluation according to:								
Prüfbereich Test-Area Naht-/ Teil-Nr. Weld-/ Part-No.	Schweißer Welder	Ø Dia [mm]	Wanddicke Wallthickness [mm]	Abstand der Anz. vom Bezugspunkt Distance of Indication from zero ref. [mm]	Fehlerart Type of Defect	Fehlerlänge Defect Length [mm]	Bewertung Evaluation	Bemerkung Remarks
N 8	915	168,3					x	A-20001 Blit 1v2
N 10	915	168,3					x	A-20001 Blit 1v2
N 2	915	88,9					x	N-20004
N 4	915	88,9					x	N-20004
N 6	915	88,9					x	N-20004
N 8	915	88,9					x	N-20004
N 53	915	114,3					x	A-20001 Blit 1v2
N 55	915	114,3					x	A-20001 Blit 1v2
N 42	915	114,3					x	A-20001 Blit 1v2
N 44	915	114,3					x	A-20001 Blit 1v2
N 13	915	114,3					x	A-20001 Blit 2v2
N 24	915	114,3					x	A-20001 Blit 2v2
N 14	231	60,3					x	N-271101 Blit 2v2
N 5	231	33,7					x	DL-23004

Prüfer / Operator Meyer L./Matalia	Zertif.-Nr. Certif.-No.	Auswerter / Interpreter IVI-UJU-Z04/9	Zertif.-Nr. Certif.-No.	Abnahme / Reviewed Matalia	Bewertung Evaluation e = erfüllt / acceptable ne = nicht erfüllt / no accept	Type of Defect 101 Linguist 102 Quantis 103 stemförmiger Riss 104 Einbauelement	2011 Pore 2013 Porosität 2014 Porenzahl 2016 Schlauchtypen	301 Schacke 3011 Schlackenlinie 3012 Schlackenverfall 3013 Wurzeldefekt	401 Brinellfehler 4011 Flankenlinienfehler 4013 Wurzelbindefehler	5011 Eckenrandkante 5013 Wurzelkante 517 Ansatzfehler
--	----------------------------	--	----------------------------	--------------------------------------	---	---	---	--	---	---


Auftraggeber / Client Fa.Böhling		Ort der Prüfung/ Examination Place Hamburg		Eindring - Prüfbericht Dye-Penetrant Test Report		RTD Auftrags-Nr./ RTD Order-No. 3531		Industriestrasse 34 b D-44894 Bochum	
Kontakt / Contact Fr. Meyer		Telefon / Phone		Datum der Prüfung/ Examination Date 28.07.2005		Prüfbericht-Nr. / Report-No 1 von 1		Seite / Page von / of 1 von 1	
Auftrags-Nr. (Kunde) / Order-No. (Client) 3531		Prüfung / Procedure PT 1202		Oberflächentemperatur / Surface temp.: 18 °C		Eindringmittel / Penetrant: MR 68 NF		Charge.Nr. / Batch-No.: MR 79	
Prüfung / Project: Kosice		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Eindringd. / Dwell time: 15 min.		Trocknung / Drying: Luft	
Prüfung / Object: Schweißnaht		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Material: AL Mgh.5MN		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Manufacturer: Böhling		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Draw.- ISO-No.: N2-71101/A16001		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 1202		Prüfung / Procedure: PT 1202		Zwischenreinigung / Intermediate cleaning: MR 79		Beurteilungszeitpunkt / Evaluation time: 1 - 30 min.	
Prüfung / Heat treatment: ohne		Prüfung / Procedure: PT 12							

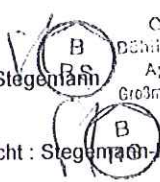
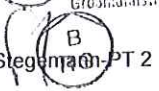
[illegible]



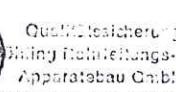
Böhling Rohrleitungs – und Apparatebau GmbH Hamburg		Eindringprüfung				Untersuchungsberichtnr.:05-163-09				
Auftragsnummer.: 2-881.2		Kunde: Air Liquide Kosice Ø 20006 <9>				Seite 1 von 1				
Angaben zum Objekt		Werkstoff: Alu 3.3547				Prüfung ohne Wärmebehandlung				
		Abmessung: Stutzen DN 150				Anforderungen nach: AD HP 5/3 DIN EN 571-1				
		Prüfumfang: 100%				Prüfbreite : SN +WEZ				
		Schweißverfahren: 141								
Angaben zur Prüf- technik		Prüfsystem : IIICd DIN EN 571				Prüfflächenzustand:metallisch sauber				
		Eindringmittel : Overchek Red				Eindringdauer : 30 min				
		Reiniger : Overchek Cleaner				Beurteilungszeitpunkte: nach dem Antrocknen, 30 & 60 min				
		Entwickler : Overchek White				Prüfstücktemp.: ca. 20° C				
Kenn- zeichnung	Prüf- abschnitt	Abstand der Anzeige vom Bezugspunkt ¹⁾ [mm]	Fehler- länge [mm]	Fehler- lage ²⁾ [mm]	Fehler- tiefe [mm]	LF ³⁾	QF ³⁾	fehler- frei bzw. belaßbar	fehlerfr. bzw. belaßbar nach Nacharbeit	Be- wer- tung ⁴⁾
Naht 2						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
Naht 7						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
Naht 12						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	e
Naht 17						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	e
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Legende: ¹⁾ Bezugspunkt gekennzeichnet ²⁾ SG = Schweißgut WEZ = Wärmeeinflußzone GW = Grundwerkstoff ³⁾ LF = Längsfehler QF = Querfehler ⁴⁾ e = Anforderung erfüllt ne = Anforderung nicht erfüllt		Datum :02.09.2005. Ort : Hamburg Prüfer : Stegemann Prüfaufsicht : Stegemann-P				Datum : Ort : Kunde : Sachverständiger:				


Böhling Rohrleitungs – und Apparatebau GmbH Hamburg		Eindringprüfung				Untersuchungsberichtnr.:05-163-08				
Auftragsnummer.: 2-881.2		Kunde: Air Liquide Kosice N 23001 BL 1/1 Teil 1				Seite von				
Angaben zum Objekt		Werkstoff: Alu 3.3547				Prüfung ohne Wärmebehandlung				
		Abmessung: Stutzen DN 250				Anforderungen nach: AD HP 5/3 DIN EN 571-1				
		Prüfumfang: 100%				Prüfbreite : SN +WEZ				
		Schweißverfahren: 141								
Angaben zur Prüf- technik		Prüfsystem : IIICd DIN EN 571				Prüfflächenzustand:metallisch sauber				
		Eindringmittel : Overchek Red				Eindringdauer : 30 min				
		Reiniger : Overchek Cleaner				Beurteilungszeitpunkte: nach dem Antrocknen, 30 & 60 min				
		Entwickler : Overchek White				Prüfstücktemp.: ca. 20° C				
Kenn- zeichnung	Prüf- abschnitt	Abstand der Anzeige vom Bezugspunkt ¹⁾ [mm]	Fehler- länge [mm]	Fehler- lage ²⁾ [mm]	Fehler- tiefe [mm]	LF ³⁾	QF ³⁾	fehler- frei bzw. belaßbar	fehlerfr. bzw. belaßbar nach Nacharbeit	Be- wer- tung ⁴⁾
Naht 2						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
Naht 4						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
Naht 13						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
Naht 15						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Legende: ¹⁾ Bezugspunkt gekennzeichnet ²⁾ SG = Schweißgut WEZ = Wärmeeinflußzone GW = Grundwerkstoff ³⁾ LF = Längsfehler QF = Querfehler ⁴⁾ e = Anforderung erfüllt ne = Anforderung nicht erfüllt			Datum :02.09.2005. Ort : Hamburg Prüfer : Stegemann Prüfaufsicht : Stegemann-PT 2 B RS			Datum : Ort : Kunde : Sachverständiger:				

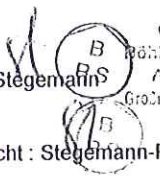
Böhling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH Hamburg		Eindringprüfung				Untersuchungsberichtnr.:05-163-07				
Auftragsnummer.: 2-881.2		Kunde: Air Liquide Kosice A 20002 BI 1-1				Seite 1 von 1				
Angaben zum Objekt		Werkstoff: Alu 3.3547				Prüfung ohne Wärmebehandlung				
		Abmessung: Kragen um Stutzen DN 100				Anforderungen nach: AD HP 5/3 DIN EN 571-1				
		Prüfumfang: 100%				Prüfbreite : SN +WEZ				
		Schweißverfahren: 141								
Angaben zur Prüf- technik		Prüfsystem : IIICd DIN EN 571				Prüflächenzustand:metallisch sauber				
		Eindringmittel : Overchek Red				Eindringdauer : 30 min				
		Reiniger : Overchek Cleaner				Beurteilungszeitpunkte: nach dem Antrocknen, 30 & 60 min				
		Entwickler : Overchek White				Prüfstücktemp.: ca. 20° C				
Kenn- zeichnung	Prüf- abschnitt	Abstand der Anzeige vom Bezugspunkt ¹⁾ [mm]	Fehler- länge [mm]	Fehler- lage ²⁾ [mm]	Fehler- tiefe [mm]	LF ³⁾	QF ³⁾	fehler- frei bzw. belaßbar	fehlerfr. bzw. belaßbar nach Nacharbeit	Be- wer- tung ⁴⁾
Naht 1	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Legende:		Datum :25.08.2005 Ort : Hamburg				Datum : Ort :				
¹⁾ Bezugspunkt gekennzeichnet ²⁾ SG = Schweißgut WEZ = Wärmeeinflußzone GW = Grundwerkstoff ³⁾ LF = Längsfehler QF = Querfehler ⁴⁾ e = Anforderung erfüllt ne = Anforderung nicht erfüllt		Prüfer : Stөгemann Prüfaufsicht : Stөгemann				Qualitätssicherung Böhling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH Gröfsmannstr. 113, 20522 Hamburg Kunde : Sachverständiger:				


Böhling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH Hamburg		Eindringprüfung					Untersuchungsberichtnr.: 05-163-06				
Auftragsnummer.: 2-881.2		Kunde: Air Liquide Kosice A 20001 BI 1-2 Teil V					Seite 1 von 1				
Angaben zum Objekt		Werkstoff: Alu 3.3547					Prüfung ohne Wärmebehandlung				
		Abmessung: Kragen um Stutzen DN 300					Anforderungen nach: AD HP 5/3 DIN EN 571-1				
		Prüfumfang: 100%					Prüfbreite : SN +WEZ				
		Schweißverfahren: 141									
Angaben zur Prüf- technik		Prüfsystem : IIICd DIN EN 571					Prüfflächenzustand: metallisch sauber				
		Eindringmittel : Overchek Red					Eindringdauer : 30 min				
		Reiniger : Overchek Cleaner					Beurteilungszeitpunkte: nach dem Antrocknen, 30 & 60 min				
		Entwickler : Overchek White					Prüfstücktemp.: ca. 20° C				
Kenn- zeichnung	Prüf- abschnitt	Abstand der Anzeige vom Bezugspunkt ¹⁾ [mm]	Fehler- länge [mm]	Fehler- lage ²⁾ [mm]	Fehler- tiefe [mm]	LF ³⁾	QF ³⁾	fehler- frei bzw. belaßbar	fehlerfr. bzw. belaßbar nach Nacharbeit	Be- wer- tung ⁴⁾	
Naht 35	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Legende:		Datum : 25.08.2005				Datum :					
1) Bezugspunkt gekennzeichnet		Ort : Hamburg				Ort :					
2) SG = Schweißgut		 Qualitätsicherung Böhling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH Großmannstr. 119, 20559 Hamburg				Kunde :					
WEZ = Wärmeeinflußzone						Sachverständiger:					
GW = Grundwerkstoff		Prüfer : Stegemann									
3) LF = Längsfehler		Prüfaufsicht : Stegemann-PT 2									
QF = Querfehler											
4) e = Anforderung erfüllt											
ne = Anforderung nicht erfüllt											

Böhling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH Hamburg		Eindringprüfung				Untersuchungsberichtnr.: 05-163-05					
Auftragsnummer.: 2-881.2		Kunde: Air Liquide Kosice A 20001 BI 1-2 Teil II				Seite 1 von 1					
Angaben zum Objekt		Werkstoff: Alu 3.3547				Prüfung ohne Wärmebehandlung					
		Abmessung: Kragen um Stutzen DN 100				Anforderungen nach: AD HP 5/3 DIN EN 571-1					
		Prüfumfang: 100%				Prüfbreite : SN +WEZ					
		Schweißverfahren: 141									
Angaben zur Prüf- technik		Prüfsystem : IIICd DIN EN 571				Prüfflächenzustand: metallisch sauber					
		Eindringmittel : Overchek Red				Eindringdauer : 30 min					
		Reiniger : Overchek Cleaner				Beurteilungszeitpunkte: nach dem Antrocknen, 30 & 60 min					
		Entwickler : Overchek White				Prüfstücktemp.: ca. 20° C					
Kenn- zeichnung	Prüf- abschnitt	Abstand der Anzeige vom Bezugspunkt ¹⁾ [mm]	Fehler- länge [mm]	Fehler- lage ²⁾ [mm]	Fehler- tiefe [mm]	LF ³⁾	QF ³⁾	fehler- frei bzw. belaßbar	fehlerfr. bzw. belaßbar nach Nacharbeit	Be- wer- tung ⁴⁾	
Naht 42	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
Naht 44	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
Legende:		Datum : 25.08.2005 Ort : Hamburg				Datum : Ort :					
¹⁾ Bezugspunkt gekennzeichnet ²⁾ SG = Schweißgut WEZ = Wärmeeinflußzone GW = Grundwerkstoff ³⁾ LF = Längsfehler QF = Querfehler ⁴⁾ e = Anforderung erfüllt ne = Anforderung nicht erfüllt		Prüfer : Stegenmann Prüfaufsicht : Stegenmann  				Qualitätssicherung Böhling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH Großmannstr. 118, 20331 Hamburg Kunde : Sachverständiger:					

Böhling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH Hamburg		Eindringprüfung				Untersuchungsberichtnr.: 05-163-04				
Auftragsnummer.: 2-881.2		Kunde: Air Liquide Kosice A 20001 BI 1-2 Teil III				Seite 1 von 1				
Angaben zum Objekt		Werkstoff: Alu 3.3547				Prüfung ohne Wärmebehandlung				
		Abmessung: Kragen um Stutzen DN 100				Anforderungen nach: AD HP 5/3 DIN EN 571-1				
		Prüfumfang: 100%				Prüfbreite : SN +WEZ				
		Schweißverfahren: 141								
Angaben zur Prüf- technik		Prüfsystem : IIICd DIN EN 571				Prüfflächenzustand: metallisch sauber				
		Eindringmittel : Overchek Red				Eindringdauer : 30 min				
		Reiniger : Overchek Cleaner				Beurteilungszeitpunkte: nach dem Antrocknen, 30 & 60 min				
		Entwickler : Overchek White				Prüfstücktemp.: ca. 20° C				
Kenn- zeichnung	Prüf- abschnitt	Abstand der Anzeige vom Bezugspunkt ¹⁾ [mm]	Fehler- länge [mm]	Fehler- lage ²⁾ [mm]	Fehler- tiefe [mm]	LF ³⁾	QF ³⁾	fehler- frei bzw. belaßbar	fehlerfr. bzw. belaßbar nach Nacharbeit	Be- wer- tung ⁴⁾
Naht 53	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
Naht 55	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Legende:		Datum : 25.08.2005 Ort : Hamburg				Datum : Ort :				
¹⁾ Bezugspunkt gekennzeichnet ²⁾ SG = Schweißgut WEZ = Wärmeeinflußzone GW = Grundwerkstoff ³⁾ LF = Längsfehler QF = Querfehler ⁴⁾ e = Anforderung erfüllt ne = Anforderung nicht erfüllt		Prüfer : Stegemann  Prüfaufsicht : Stegemann PT 2 				Kunde :  Sachverständiger:				

Böhling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH Hamburg		Eindringprüfung				Untersuchungsberichtnr.: 05-163-03					
Auftragsnummer.: 2-881.2		Kunde: Air Liquide Kosice A 20001 BI 1-2				Seite 1 von 1					
Angaben zum Objekt		Werkstoff: Alu 3.3547				Prüfung ohne Wärmebehandlung					
		Abmessung: Kragen um Stutzen DN 150				Anforderungen nach: AD HP 5/3 DIN EN 571-1					
		Prüfumfang: 100%				Prüfbreite : SN +WEZ					
		Schweißverfahren: 141									
Angaben zur Prüf- technik		Prüfsystem : IIICd DIN EN 571				Prüfflächenzustand: metallisch sauber					
		Eindringmittel : Overchek Red				Eindringdauer : 30 min					
		Reiniger : Overchek Cleaner				Beurteilungszeitpunkte: nach dem Antrocknen, 30 & 60 min					
		Entwickler : Overchek White				Prüfstücktemp.: ca. 20° C					
Kenn- zeichnung	Prüf- abschnitt	Abstand der Anzeige vom Bezugspunkt ¹⁾ [mm]	Fehler- länge [mm]	Fehler- lage ²⁾ [mm]	Fehler- tiefe [mm]	LF ³⁾	QF ³⁾	fehler- frei bzw. belaßbar	fehlerfr. bzw. belaßbar nach Nacharbeit	Be- wer- tung 4)	
Naht 2	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
Naht 4	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
Naht 6	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
Naht 8	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
Naht 10	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
Legende:		Datum : 25.08.2005				Datum :					
1) Bezugspunkt gekennzeichnet		Ort : Hamburg				Ort :					
2) SG = Schweißgut		 Qualitätsicherung Böhling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH Großmannstr. 113, 21303 Hamburg				Kunde :					
WEZ = Wärmeeinflußzone											
GW = Grundwerkstoff		Prüfer : Stegemann					Sachverständiger:				
3) LF = Längsfehler		Prüfaufsicht : Stegemann-PT 2									
QF = Querfehler											
4) e = Anforderung erfüllt											
ne = Anforderung nicht erfüllt											

Böhling Rohrleitungs – und Apparatebau GmbH Hamburg		Eindringprüfung				Untersuchungsberichtnr.:05-163-02				
Auftragsnummer.: 2-881.2		Kunde: Air Liquide Kosice A 16001 <5>				Seite 1 von 1				
Angaben zum Objekt		Werkstoff: Alu 3.3547				Prüfung ohne Wärmebehandlung				
		Abmessung: Kragen um Stutzen DN 150				Anforderungen nach: AD HP 5/3 DIN EN 571-1				
		Prüfumfang: 100%				Prüfbreite : SN +WEZ				
		Schweißverfahren: 141								
Angaben zur Prüf- technik		Prüfsystem : IIICd DIN EN 571				Prüfflächenzustand:metallisch sauber				
		Eindringmittel : Overchek Red				Eindringdauer : 30 min				
		Reiniger : Overchek Cleaner				Beurteilungszeitpunkte: nach dem Antrocknen, 30 & 60 min				
		Entwickler : Overchek White				Prüfstücktemp.: ca. 20° C				
Kenn- zeichnung	Prüf- abschnitt	Abstand der Anzeige vom Bezugspunkt ¹⁾ [mm]	Fehler- länge [mm]	Fehler- lage ²⁾ [mm]	Fehler- tiefe [mm]	LF ³⁾	QF ³⁾	fehler- frei bzw. belaßbar	fehlerfr. bzw. belaßbar nach Nacharbeit	Be- wer- tung ⁴⁾
Naht 2	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
Naht 7	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
Naht 12	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
Naht 17	innen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
	außen					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Legende:		Datum :25.08.2005				Datum :				
¹⁾ Bezugspunkt gekennzeichnet		Ort : Hamburg				Ort :				
²⁾ SG = Schweißgut		 Qualitätsicherung Böhling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH Grobmannstr. 113, 20099 Hamburg				Kunde :				
WEZ = Wärmeeinflußzone										
GW = Grundwerkstoff										
³⁾ LF = Längsfehler										
QF = Querfehler										
⁴⁾ e = Anforderung erfüllt										
ne = Anforderung nicht erfüllt										
		Prüfer : Stegemann				Sachverständiger:				
		Prüfaufsicht : Stegemann-PT 2								

Böhling Rohrleitungs – und Apparatebau GmbH Hamburg		Eindringprüfung				Untersuchungsberichtnr.:05-163-01				
Auftragsnummer.: 2-881.2		Kunde: Air Liquide Kosice NL 23007				Seite 1 von 1				
Angaben zum Objekt		Werkstoff: Alu 3.3547				Prüfung ohne Wärmebehandlung				
		Abmessung: Stutzen DN 50				Anforderungen nach: AD HP 5/3 DIN EN 571-1				
		Prüfumfang: 100%				Prüfbreite : SN +WEZ				
		Schweißverfahren: 141								
Angaben zur Prüf- technik		Prüfsystem : IIICd DIN EN 571				Prüfflächenzustand:metallisch sauber				
		Eindringmittel : Overchek Red				Eindringdauer : 30 min				
		Reiniger : Overchek Cleaner				Beurteilungszeitpunkte: nach dem Antrocknen, 30 & 60 min				
		Entwickler : Overchek White				Prüfstücktemp.: ca. 20° C				
Kenn- zeichnung	Prüf- abschnitt	Abstand der Anzeige vom Bezugspunkt ¹⁾ [mm]	Fehler- länge [mm]	Fehler- lage ²⁾ [mm]	Fehler- tiefe [mm]	LF ³⁾	QF ³⁾	fehler- frei bzw. belaßbar	fehlerfr. bzw. belaßbar nach Nacharbeit	Be- wer- tung ⁴⁾
Naht 1						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
Naht 4						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	e
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Legende:		Datum :25.08.2005 Ort : Hamburg				Datum : Ort :				
¹⁾ Bezugspunkt gekennzeichnet ²⁾ SG = Schweißgut WEZ = Wärmeeinflußzone GW = Grundwerkstoff ³⁾ LF = Längsfehler QF = Querfehler ⁴⁾ e = Anforderung erfüllt ne = Anforderung nicht erfüllt		Prüfer : Stegemann Prüfaufsicht : Stegemann-PT 2 				Kunde : Sachverständiger:				