VAM

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice

Auftrags-Nr.: 5.6948.1

Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick-ness	Weld-seam No.	Schw.Nr. Welder No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0001		700-A-13001	2	ST37.0	700	7,1	2	V1/V2	V	23.09.05						
R0002		700-A-13001	2	ST37.0	700	7,1	3	V3/V4	V	23.09.05						
R0003		700-A-13001	2	ST37.0	700	7,1	5	V5/V1	V	23.09.05						
R0004		250-O-20006	1	1.4541	250	5	17	V9	V	06.10.05						
R0005		250-O-20006	1	1.4541	250	5	16	V9	V	06.10.05						
R0006		250-O-20006	1	1.4541	250	5	15	V9	V	06.10.05						
R0007		250-O-20006	1	1.4541	250	5	14	V9	V	18.11.05						
R0008		250-O-20006	1	1.4541	250	5	13	V9	V	06.10.05						
R0009		250-O-20006	1	1.4541	250	5	11	V9	V	06.10.05						
R0010		250-O-20006	1	1.4541	250	5	10	V9	V	06.10.05						
R0011		250-O-20006	1	1.4541	250	5	9	V9	V	06.10.05						
R0012		250-O-20006	1	1.4541	250	5	8	V9	V	06.10.05						
R0013		250-O-20006	1	1.4541	250	5	6,1	V9	V	06.10.05						
R0014		250-O-20006	1	1.4541	250	5	6	V9	V	06.10.05						
R0015		250-O-20006	1	1.4541	250	5	5	V9	V	06.10.05						
R0016		250-O-20006	1	1.4541	250	5	4	V9	V	18.11.05						
R0017		250-O-20006	2	1.4541	250	5	9	V9	V	06.10.05						
R0018		250-O-20006	2	1.4541	250	5	12	V9	V	06.10.05						
R0019		250-O-20006	1	1.4541	250	5	1	V9	V	06.10.05						
R0020		250-O-20006	1	1.4541	250	5	2	V9	V	06.10.05						
R0021		500-A-15005	2	ST37.0	500	6,3	6	V1/V4	V	06.10.05						
R0022		300-WC-80002	1	ST37.0	300	5,6	6	V8	V	06.10.05						
R0023		700-A-15002	1	ST37.0	500	6,3	4	V4	V	06.10.05						
R0024		200-WC-13020-1	1	ST37.0	200	4,5	19	V3	V	06.10.05						
R0025		200-WC-13020-1	1	ST37.0	200	4,5	20	V3	V	06.10.05						
R0026		200-WC-13020-1	1	ST37.0	200	4,5	21	V3	V	06.10.05						
R0027		200-WC-13020-1	1	ST37.0	200	4,5	22	V3	V	27.10.05						
R0028		700-A-13002	2	ST37.0	700	7,1	5	V9	V	06.10.05						
R0029		700-A-13001	1	ST37.0	700	7,1	12	V6	V	06.10.05						
R0030		150-WC-70021	1	ST37.0	150	4,5	4	V3	V	06.10.05						
R0031		150-WC-80008	1	ST37.0	150	4,5	8	V13	V	06.10.05						
R0032		300-WC-80003	1	ST37.0	300	7,1	1	V6	V	06.10.05						
R0033		300-WC-16003	1	ST37.0	300	7,1	9	V6	V	06.10.05						

Pelzeder 01.02.06

Kosice

VAM

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice

Auftrags-Nr.: 5.6948.1

Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick-ness	Weld-seam No.	Schw.Nr. Welder No.	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0034		300-WC-11003	1	ST37.0	300	7,1	10	V6	V	06.10.05						
R0035		250-O-20006	2	1.4541	250	5	5	V9	V	06.10.05						
R0036		250-O-20006	2	1.4541	250	5	6	V9	V	06.10.05						
R0037		250-O-20006	2	1.4541	250	5	6,1	V9	V	06.10.05						
R0038		250-O-20006	2	1.4541	250	5	7	V9	V	06.10.05						
R0039		250-O-20006	2	1.4541	250	5	1	V2	V	06.10.05						
R0040		250-O-20006	2	1.4541	250	5	1,1	V2	V	06.10.05						
R0041		250-O-20006	2	1.4541	250	5	2	V2	V	06.10.05						
R0042		250-O-20006	2	1.4541	250	5	3	V2	V	06.10.05						Cut revision
R0043		250-O-20006	2	1.4541	250	5	10,2	V2	V	06.10.05						
R0044		250-O-20006	3	1.4541	250	5	13	V2	V	06.10.05						
R0045		250-O-20006	3	1.4541	250	5	2	V2	V	06.10.05						
R0046		250-O-20006	3	1.4541	250	5	3	V2	V	06.10.05						
R0047		250-O-20006	3	1.4541	250	5	11,1	V2	V	06.10.05						
R0048		250-O-20006	3	1.4541	25	2	7	V2	V	06.10.05						Cut revision
R0049		250-O-20006	3	1.4541	25	2	8	V2	V	06.10.05						Cut revision
R0050		150-O-20019-1	1	1.4541	150	4	1	V2	V	06.10.05						
R0051		150-O-20019-1	1	1.4541	150	4	2	V2	V	06.10.05						
R0052		150-O-20019-1	1	1.4541	150	4	3	V2	V	06.10.05						
R0053		150-O-20019-1	1	1.4541	150	4	4	V2	V	06.10.05						
R0054		150-WC-80007-1	1	ST37.0	150	4,5	6	V10	V	27.10.05						
R0055		150-WC-70020	1	ST37.0	150	4,5	4	V13	V	13.10.05						
R0056		100-WC-70023	1	ST37.0	100	3,6	2	V13	V	19.10.05						
R0057		600-N-15006	1	ST37.0	600	6,3	1	V6/V9	V	17.12.05						
R0058		600-N-15012	1	ST37.0	600	6,3	3	V3/V8	V	19.10.05						
R0059		600-N-15010	1	ST37.0	600	6,3	4	V3/V6	V	19.10.05						
R0060		200-WC-13020-1	1	ST37.0	200	4,5	1	V10	V	17.12.05						
R0061		200-WC-80007	1	ST37.0	200	4,5	2	V13	V	17.12.05						
R0062		100-N-15013	1	ST37.0	100	3,6	4	V9	V	13.10.05						
R0063		250-O-20006	3	1.4541	250	5	1	V2	V	03.11.05						
R0064		1000-WC-24301	1	ST37.0	500	6,3	1	V3/V6	V	03.11.05						
R0065		1000-WC-80001	1	ST37.0	500	6,3	8	V1/V7	V	03.11.05						
R0066		700-A-15001	1	ST37.0	700	7,1	6	V8/V9	V	19.10.05						

Kosice

Pelzeder 01.02.06

VAM

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice

Auftrags-Nr.: 5.6948.1

Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick-ness	Weld-seam No.	Schw.Nr. Welder No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0067		700-A-15003	1	ST37.0	700	7,1	3	V1/V2	V	19.10.05						
R0068		700-A-13002	1	ST37.0	700	7,1	2	V7/V8	V	19.10.05						
R0069		600-N-15008	1	ST37.0	600	6,3	3	V1/V7	V	19.10.05						
R0070		100-N-15011	1	ST37.0	100	3,6	2	V14	V	19.10.05						
R0071		100-N-15011	1	ST37.0	100	3,6	17	V14	V	19.10.05						
R0072		500-N-20016	1	ST37.0	500	6,3	1	V7/V11	N	27.10.05	41 - 87	V	3.11.05			Film mit Rep.fehlt
R0073		300-O-20019	1	1.4541	300	5,6	1	V2	V	27.10.05						
R0074		300-O-20019	1	1.4541	300	5,6	2	V2	V	27.10.05						
R0075		300-O-20019	1	1.4541	300	5,6	3	V2	V	27.10.05						
R0076		300-O-20019	1	1.4541	300	5,6	4	V1	V	03.11.05						
R0077		300-O-20019	1	1.4541	300	5,6	6	V2	V	27.10.05						
R0078		300-O-20019	1	1.4541	300	5,6	7	V2	V	03.11.05						
R0079		300-O-20019	1	1.4541	300	5,6	8	V2	V	27.10.05						
R0080		300-O-20019	1	1.4541	300	5,6	9	V2	V	03.11.05						
R0081		300-O-20019	1	1.4541	300	5,6	11	V2	V	27.10.05						
R0082		100-WC-14006	1	ST37.0	100	3,6	6	V15	V	27.10.05						
R0083		80 WC 13032	1	ST37.0	80	3,2	1	V16	V	27.10.05						
R0084		80 WC 14030	1	ST37.0	80	3,2	1	V15	V	03.11.05						
R0085		600-N-20011-1	1	ST37.0	600	6,3	8	V3/V7	V	27.10.05						
R0086		150-WC-80010	1	ST37.0	150	4,5	1	V15	V	27.10.05						
R0087		150-WC-80010	1	ST37.0	150	4,5	13	V5	V	27.10.05						
R0088		100-WC-80011	1	ST37.0	100	3,6	8	V16	V	27.10.05						
R0089		150-WC-13020-2	1	ST37.0	150	4,5	11	V6	V	27.10.05						
R0090		80-WC-13021	1	ST37.0	80	3,2	6	V10	V	27.10.05						
R0091		80-WC-13021	2	ST37.0	80	3,2	8	V16	V	17.12.05						
R0092		80-WC-13021	2	ST37.0	80	3,2	4	V10	V	27.10.05						
R0093		100-A-13003	1	ST37.0	100	3,6	1	V13	V	03.11.05						
R0094		100-A-15004	1	ST37.0	100	3,6	3	V10	V	27.10.05						
R0095		80-WC-12003	2	ST37.0	80	3,2	11	V15	V	27.10.05						
R0096		80-WC-12003	1	ST37.0	80	3,2	7	V16	V	27.10.05						
R0097		200-A-15015-1	1	ST37.0	200	4,5	1	V4	V	27.10.05						
R0098		500-N-20010	1	ST37.0	500	6,3	9	V7/V11	V	27.10.05						
R0099		400-A-15015	1	ST37.0	400	6,3	1	V11	V	27.10.05						

VAM

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice

Auftrags-Nr.: 5.6948.1

Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick-ness	Weld-seam No.	Schw.Nr. Welder No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0100		700-N-20011	1	ST37.0	700	7,1	16	V7/V11	V	03.11.05						
R0101		250-O-20006	3	1.4541	250	5	12	V9	V	03.11.05						Cut revision
R0102		250-A-16001	1	ST37.0	250	8,8	4,1	V1	V	03.11.05						
R0103		200-WC-80006	1	ST37.0	200	4,5	1	V7	V	03.11.05						
R0104		200-WC-80008	1	ST37.0	200	4,5	1	V13	V	03.11.05						
R0105		250-O-20006	2	1.4541	250	5	4	V9	V	14.11.05						
R0106		250-O-20006	2	1.4541	250	5	10,1	V9	V	14.11.05						
R0107		250-O-20006	2	1.4541	250	5	10,3	V9	V	14.11.05						
R0108		100-N-20004	2	1.4541	100	2,6	6	V9	V	14.11.05						
R0109		100-N-20004	2	1.4541	100	2,6	7	V9	V	14.11.05						
R0110		250-A-16001	1	ST37.0	250	8,8	1	V4	V	14.11.05						
R0111		350-N-75005	2	ST37.0	350	5,6	11	V1	V	14.11.05						
R0112		100-N-20004	3	1.4541	100	2,6	14	V9	V	14.11.05						
R0113		100-N-20004	3	1.4541	100	2,6	15	V9	V	14.11.05						
R0114		500-A-15005	1	ST37.0	500	6,3	9	V1	V	14.11.05						
R0115		500-A-15005	2	ST37.0	500	6,3	1,1	V8/V9	V	14.11.05						
R0116		600-A-11001-1	1	ST37.0	600	6,3	6	V3/V6	V	14.11.05						
R0117		600-A-11001-1	1	ST37.0	600	6,3	12	V1/V4	V	14.11.05						
R0118		700-A-11001	1	ST37.0	700	7,1	5	V1/V2	V	17.12.05						
R0119		400-A-11002	1	ST37.0	300	5,6	4	V7	V	17.12.05						
R0120		400-A-11002	1	ST37.0	400	6,3	1	V4	V	14.11.05						
R0121		100-N-87001	2	ST37.0	100	3,6	2	V5	V	14.11.05						
R0122		100-N-87001	1	ST37.0	100	3,6	9	V5	V	14.11.05						
R0123		100-N-20013	1	ST37.0	100	3,6	15	V15	V	14.11.05						
R0124		100-N-20013	1	ST37.0	100	3,6	13	V16	V	14.11.05						
R0125		80-A-15018	3	ST37.0	80	3,2	8	V15	V	18.11.05						
R0126		80-A-15018	3	ST37.0	80	3,2	15	V16	V	18.11.05						
R0127		100-S-84002	3	ST35.8	100	3,6	5	V9	V	18.11.05						
R0128		100-S-84002	3	ST35.8	100	3,6	6	V9	V	08.12.05						
R0129		100-S-84002	3	ST35.8	100	3,6	7	V2	V	23.11.05						
R0130		100-S-84002	3	ST35.8	100	3,6	8	V9	V	23.11.05						
R0131		100-S-84002	3	ST35.8	100	3,6	9	V1	V	23.11.05						
R0132		100-S-84002	3	ST35.8	100	3,6	11	V1	V	08.12.05						

VAM

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice

Auftrags-Nr.: 5.6948.1

Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick-ness	Weld-seam No.	Schw.Nr. Welder No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0133		250-A-16001	2	ST37.0	250	8,8	8	V12	V	23.11.05						
R0134		250-A-16001	2	ST37.0	250	8,8	9	V12	V	23.11.05						
R0135		250-A-16001	2	ST37.0	250	8,8	5	V4	V	23.11.05						
R0136		50-R-48033	2	1.4541	50	2	8	V15	V	18.11.05						
R0137		50-R-48033	2	1.4541	50	2	5	V15	V	18.11.05						
R0138		50-R-48033	2	1.4541	50	2	4	V15	V	08.12.05						
R0139		50-R-48034	1	1.4541	50	2	1	V15	V	18.11.05						
R0140		50-R-48034	1	1.4541	50	2	2	V15	V	18.11.05						
R0141		600-N-20008	1	ST37.0	600	6,3	9	V5/V16	V	23.11.05						
R0142		250-N-76005	1	ST37.0	250	5	5	V4	V	12.01.06						
R0143		250-N-76005	1	ST37.0	250	5	10	V5	V	12.01.06						
R0144		250-O-20006	2	1.4541	250	5	11	V9	V	08.12.05						
R0145		250-O-20006	1	1.4541	250	5	3	V9	V	21.12.05						
R0146		250-O-20006	1	1.4541	250	5	7	V9	V	22.12.05						
R0147		250-O-20006	1	1.4541	150	4	12	V9	V	08.12.05						
R0148		150-O-20019-1	1	1.4541	150	4	5	V2	V	08.12.05						
R0149		250-N-75005	1	ST37.0	250	5	17	V5	V	23.11.05						
R0150		350-N-75005	1	ST37.0	350	5,6	6	V4	V	08.12.05						
R0151		350-N-75005	1	ST37.0	350	5,6	7	V4	V	08.12.05						
R0152		100-S-84003-1	1	ST35.8	100	3,6	9	V4	V	18.12.05						
R0153		100-S-84003-1	1	ST35.8	100	3,6	10	V4	V	18.12.05						
R0154		100-S-84003-1	1	ST35.8	100	3,6	12	V4	V	18.12.05						
R0155		100-S-84003-1	1	ST35.8	100	3,6	13	V16	V	18.12.05						
R0156		100-S-84003-1	1	ST35.8	100	3,6	14	V4	V	20.12.05						
R0157		100-S-84003-1	1	ST35.8	100	3,6	15	V4	V	18.12.05						
R0158		100-S-84003-1	1	ST35.8	100	3,6	16	V16	V	18.12.05						
R0159		100-S-84003-1	2	ST35.8	100	3,6	1	V16	V	30.11.05						
R0160		100-S-84003-1	2	ST35.8	100	3,6	2	V9	V	17.12.05						
R0161		100-S-84003-1	2	ST35.8	100	3,6	3	V5	V	17.12.05						
R0162		100-S-84003-1	2	ST35.8	100	3,6	4	V9	V	17.12.05						
R0163		100-S-84003-1	2	ST35.8	100	3,6	5	V9	V	17.12.05						
R0164		100-S-84003-1	2	ST35.8	100	3,6	6	V5	V	17.12.05						
R0165		100-S-84003-1	2	ST35.8	100	3,6	9	V16	V	17.12.05						

VAM

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice

Auftrags-Nr.: 5.6948.1

Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick-ness	Weld-seam No.	Schw.Nr. Welder No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0166		100-S-84003-1	2	ST35.8	100	3,6	7	V16	V	17.12.05						
R0167		100-S-84002	4	ST35.8	100	3,6	1	V1	V	30.11.05						
R0168		100-S-84002	4	ST35.8	100	3,6	2	V9	V	30.11.05						
R0169		100-S-84002	4	ST35.8	100	3,6	3	V4	V	30.11.05						
R0170		100-S-84002	4	ST35.8	100	3,6	4	V4	V	30.11.05						
R0171		100-S-84002	4	ST35.8	100	3,6	5	V4	V	30.11.05						
R0172		100-S-84002	4	ST35.8	100	3,6	7	V1	V	17.12.05						
R0173		100-S-84002	4	ST35.8	100	3,6	8	V1	V	17.12.05						
R0174		100-S-84002	4	ST35.8	100	3,6	10	V1	V	17.12.05						
R0175		150-N-75006	1	ST37.0	150	4,5	3	V4	V	30.11.05						
R0176		150-N-76006	1	ST37.0	150	4,5	3	V2	V	30.11.05						
R0177		50-WC-80005	1	ST37.0	40	2,6	9	V4	V	30.11.05						
R0178		50-WC-80005	1	ST37.0	40	2,6	8	V4	V	30.11.05						
R0179		80-WC-80006-1	1	ST37.0	40	2,6	12	V4	V	30.11.05						
R0180		80-WC-80006-1	1	ST37.0	40	2,6	10	V4	V	30.11.05						
R0181		50-WC-24101	1	ST37.0	50	2,9	8	V4	V	30.11.05						
R0182		50-WC-24101	1	ST37.0	50	2,9	9	V4	V	30.11.05						
R0183		80-WC-24201	1	ST37.0	40	2,6	2	V4	V	30.11.05						
R0184		80-WC-24201	1	ST37.0	50	2,9	8	V4	V	30.11.05						
R0185		600-N-20008	2	ST37.0	600	6,3	8	V15/V16	V	17.12.05						
R0186		600-N-20008	2	ST37.0	600	6,3	10	V5/V16	V	17.12.05						
R0187		400-N-20009	1	ST37.0	500	6,3	13	V12	V	12.01.06						
R0188		400-N-20009	1	ST37.0	400	6,3	14	V12	V	27.01.06						
R0189		400-N-20008-1	1	ST37.0	500	6,3	3	V3/V7	N	19.01.06	0-43		27.01.06			
R0190		400-N-20008-1	2	ST37.0	400	6,3	4	V5	V	20.12.05						
R0191		300-N-70074	1	ST37.0	300	5,6	9	V3	N	09.01.06	20-33/85-90		13.01.06			
R0192		300-N-70074	1	ST37.0	150	4,5	6	V12	N	09.01.06	0 - 12		13.01.06			
R0193		25-R-48033-1	1	1.4541	25	2	14	V15	V	08.12.05						
R0194		25-R-48033-1	1	1.4541	25	2	15	V15	V	17.12.05						
R0195		25-R-48034-1	1	1.4541	25	2	2	V15	V	08.12.05						
R0196		25-R-48034-1	1	1.4541	25	2	3	V15	V	08.12.05						
R0197		80-RL-44101	1	1.4541	80	2,3	14	V15	V	08.12.05						

VAM

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice

Auftrags-Nr.: 5.6948.1

Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick-ness	Weld-seam No.	Schw.Nr. Welder No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0198		80-RL-44101	1	1.4541	80	2,3	10	V15	V	08.12.05						
R0199		80-RL-44101	1	1.4541	80	2,3	8	V15	V	08.12.05						
R0200		80-RL-44101	2	1.4541	80	2,3	3	V15	V	14.12.05						
R0201		80-RL-44101	2	1.4541	15	1,6	7	V15	V	14.12.05						
R0202		80-RL-44101	3	1.4541	80	2,3	2	V15	V	08.12.05						
R0203		50-RL-44203	1	1.4541	50	2	4	V15	V	14.12.05						
R0204		50-RL-44203	1	1.4541	50	2	8	V15	V	14.12.05						
R0205		50-RL-44203	1	1.4541	50	2	9	V15	V	14.12.05						
R0206		50-NL-23010	1	1.4541	25	2	9	V2	V	18.01.06						
R0207		50-RL-44203	2	1.4541	15	1,6	5	V15	V	14.12.05						
R0208		80-RL-44201	1	1.4541	80	2,3	5	V15	V	08.12.05						
R0209		50-RL-44205	1	1.4541	50	2	9	V15	V	14:12:05						
R0210		50-RL-44205	1	1.4541	50	2	8	V15	V	14:12:05						
R0211		50-RL-44102	1	1.4541	50	2	7	V15	V	14:12:05						
R0212		50-RL-44102	1	1.4541	50	2	8	V15	V	14.12.05						
R0213		50-RL-44102	1	1.4541	50	2	9	V15	V	14.12.05						
R0214		50-RL-44102	1	1.4541	50	2	17	V15	V	14.12.05						
R0215		80-WC-13033	1	ST37.0	80	3,6	1	V16	V	17.12.05						
R0216		200-WC-80006	2	ST37.0	200	4,5	2	V13	V	08.12.05						
R0217		200-WC-80007	2	ST37.0	200	4,5	1	V6	V	08.12.05						
R0218		200-WC-80007	2	ST37.0	150	4,5	5	V3	V	17.12.05						
R0219		200-WC-80009	1	ST37.0	200	4,5	9	V10	V	08.12.05						
R0220		200-WC-80009	1	ST37.0	200	4,5	4	V13	V	08.12.05						
R0221		150-WC-14003	1	ST37.0	150	4,5	3	V13	V	08.12.05						
R0222		150-WC-14001	1	ST37.0	150	4,5	8	V13	V	08.12.05						
R0223		150-WC-14001	1	ST37.0	150	4,5	10	V13	V	08.12.05						
R0224		100-WC-14002	2	ST37.0	100	3,6	13	V6	V	08.12.05						
R0225		100-WC-14002	2	ST37.0	100	3,6	12	V6	V	17.12.05						
R0226		100-WC-14002	2	ST37.0	100	3,6	16	V6	V	08.12.05						
R0227		100-WC-14002	2	ST37.0	100	3,6	14	V3	V	08.12.05						
R0228		50-NL-23010	1	1.4541	25	2	2	V2	V	18.01.06						
R0229		100-WC-14006	2	ST37.0	100	3,6	11	V6	V	12.01.06						
R0230		100-WC-80011	1	ST37.0	100	3,6	12	V16	V	08.12.05						

VAM

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice

Auftrags-Nr.: 5.6948.1

Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick-ness	Weld-seam No.	Schw.Nr. Welder No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0231		100-S-84002	1	ST35.8 I,	100	3,6	1	V2	V	08.12.05						
R0232		100-S-84002	1	ST35.8 I,	100	3,6	2	V2	V	20.12.05						
R0233		100-S-84002	1	ST35.8 I,	100	3,6	3	V3	V	08.12.05						
R0234		100-S-84002	1	ST35.8 I,	100	3,6	4	V4	V	17.12.05						
R0235		100-S-84002	1	ST35.8 I,	100	3,6	5	V4	V	08.12.05						
R0236		100-S-84002	1	ST35.8 I,	100	3,6	7	V4	V	08.12.05						
R0237		100-S-84002	1	ST35.8 I,	100	3,6	6	V4	V	08.12.05						
R0238		100-S-84002	1	ST35.8 I,	100	3,6	8	V4	V	08.12.05						
R0239		100-S-84002	1	ST35.8 I,	100	3,6	9	V4	V	08.12.05						
R0240		100-S-84002	1	ST35.8 I,	100	3,6	10	V1	V	08.12.05						
R0241		100-S-84002	2	ST35.8 I,	100	3,6	11	V4	V	08.12.05						
R0242		100-S-84002	2	ST35.8 I,	100	3,6	10	V3	V	08.12.05						
R0243		100-S-84002	1	ST35.8 I,	100	3,6	13	V1	V	08.12.05						
R0244		100-S-84002	1	ST35.8 I,	100	3,6	14	V1	V	17.12.05						
R0245		100-S-84002	1	ST35.8 I,	100	3,6	15	V1	V	08.12.05						
R0246		250-A-16001	3	ST37.0	80	5,6	5	V3	V	17.12.05						
R0247		250-A-16001	3	ST37.0	80	5,6	7	V7	V	17.12.05						
R0248		250-A-16001	3	ST37.0	80	5,6	8	V7	V	17.12.05						
R0249		250-A-16001	3	ST37.0	80	5,6	9	V7	V	17.12.05						
R0250		250-A-16001	3	ST37.0	250	8,8	14	V16	V	12.01.06						
R0251		250-A-16001	3	ST37.0	250	8,8	15	V7	V	27.01.06						
R0252		250-A-16001	3	ST37.0	250	8,8	17	V7	V	20.12.05						
R0253		250-A-16001	3	ST37.0	250	8,8	18	V7	V	17.12.05						
R0254		250-A-16001	3	ST37.0	250	8,8	20	V7	V	17.12.05						
R0255		250-A-16001	3	ST37.0	250	8,8	21	V7	V	17.12.05						
R0256		250-A-16001	3	ST37.0	250	8,8	22	V7	V	17.12.05						
R0257		150-A-16002	1	ST37.0	150	7,1	1	V5	V	17.12.05						
R0258		150-A-16002	1	ST37.0	150	7,1	2	V5	V	17.12.05						
R0259		150-A-16002	1	ST37.0	150	7,1	3	V7	V	17.12.05						
R0260		150-A-16002	1	ST37.0	150	7,1	4	V5	V	17.12.05						
R0261		150-A-16002	1	ST37.0	100	6,3	5	V5	V	17.12.05						
R0262		25-S-84018	1	ST35.8 I,	25	2,6	1	V6	V	14.12.05						
R0263		25-S-84018	1	ST35.8 I,	25	2,6	2	V6	V	14.12.05						

Pelzeder 01.02.06

Kosice

VAM

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice

Auftrags-Nr.: 5.6948.1

Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick-ness	Weld-seam No.	Schw.Nr. Welder No.	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0264		25-S-84018	1	ST35.8 I,	25	2,6	3	V6	V	14.12.05						
R0265		25-S-84018	1	ST35.8 I,	25	2,6	4	V6	V	14.12.05						
R0266		25-S-84018	1	ST35.8 I,	25	2,6	5	V6	V	14.12.05						
R0267		25-S-84018	1	ST35.8 I,	25	2,6	6	V6	V	14.12.05						
R0268		25-S-84018	1	ST35.8 I,	25	2,6	8	V6	V	14.12.05						
R0269		25-S-84018	1	ST35.8 I,	25	2,6	9	V6	V	14.12.05						
R0270		25-S-84012	1	ST35.8 I,	25	2,6	1	V6	V	14.12.05						
R0271		25-S-84012	1	ST35.8 I,	25	2,6	2	V6	V	14.12.05						
R0272		25-S-84012	1	ST35.8 I,	25	2,6	3	V6	V	14.12.05						
R0273		25-S-84012	1	ST35.8 I,	25	2,6	5	V6	V	14.12.05						
R0274		25-S-84012	1	ST35.8 I,	25	2,6	6	V6	V	14.12.05						
R0275		25-S-84012	1	ST35.8 I,	25	2,6	7	V6	V	14.12.05						
R0276		25-S-84012	1	ST35.8 I,	25	2,6	8	V6	V	14.12.05						
R0277		25-S-84012	1	ST35.8 I,	25	2,6	9	V6	V	14.12.05						
R0278		25-S-84012	1	ST35.8 I,	25	2,6	10	V6	V	14.12.05						
R0279		25-S-84030	1	ST35.8 I,	25	2,6	1	V6	V	17.12.05						
R0280		25-S-84030	1	ST35.8 I,	25	2,6	2	V6	V	17.12.05						
R0281		25-S-84030	1	ST35.8 I,	25	2,6	3	V6	V	17.12.05						
R0282		25-S-84030	1	ST35.8 I,	25	2,6	4	V6	V	17.12.05						
R0283		25-S-84030	1	ST35.8 I,	25	2,6	6	V6	V	17.12.05						
R0284		25-S-84030	1	ST35.8 I,	25	2,6	7	V6	V	17.12.05						
R0285		250-A-16001	1	ST37.0	250	8,8	2	V4	V	21.12.05						
R0286		250-A-16001	1	ST37.0	250	8,8	3	V5	V	19.12.05						
R0287		25-A-16004	2	ST37.0	40	4	1	V6	V	21.12.05						
R0288		25-A-16004	2	ST37.0	25	2,6	1,1	V6	V	21.12.05						
R0289		250-A-16001	1	ST37.0	250	8,8	5	V1	V	19.12.05						
R0290		250-A-16001	1	ST37.0	250	8,8	6	V2	V	19.12.05						
R0291		250-A-16001	1	ST37.0	250	8,8	7	V1	V	12.01.06						
R0292		250-A-16001	1	ST37.0	250	8,8	8	V9	V	10.01.06						
R0293		250-A-16001	1	ST37.0	250	8,8	8,1	V4	V	21.12.05						
R0294		250-A-16001	1	ST37.0	250	8,8	1,1	V9	V	19.12.05						
R0295		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	1	V9	V	21.12.05						
R0296		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	2	V9	V	21.12.05						

Pelzeder 01.02.06

Kosice

VAM

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice

Auftrags-Nr.: 5.6948.1

Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick-ness	Weld-seam No.	Schw.Nr. Welder No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0297		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	3	V9	V	21.12.05						
R0298		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	4	V9	V	21.12.05						
R0299		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	5	V9	V	21.12.05						
R0300		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	6	V9	V	21.12.05						
R0301		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	7	V9	V	21.12.05						
R0302		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	8	V9	V	18.12.05						
R0303		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	9	V9	V	18.12.05						
R0304		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	10	V9	V	18.12.05						
R0305		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	11	V9	V	18.12.05						
R0306		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	12	V9	V	18.12.05						
R0307		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	13	V9	V	18.12.05						
R0308		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	14	V9	V	31.01.06						
R0309		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	15	V9	V	20.12.05						
R0310		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	16	V9	V	18.12.05						
R0311		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	17	V9	V	20.12.05						
R0312		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	18	V9	V	20.12.05						
R0313		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	19	V9	V	19.12.05						
R0314		50-OL-21009	2	1.4541	40	2	1	V9	V	31.01.06						
R0315		50-OL-21009	2	1.4541	50	2	2	V9	V	22.12.05						
R0316		50-OL-21009	2	1.4541	50	2	3	V9	V	22.12.05						
R0317		50-OL-21009	2	1.4541	50	2	4	V9	V	22.12.05						
R0318		50-OL-21009	2	1.4541	50	2	5	V9	V	22.12.05						
R0319		50-OL-21009	2	1.4541	50	2	6	V9	V	22.12.05						
R0320		50-OL-21009	2	1.4541	50	2	7	V9	V	22.12.05						
R0321		50-OL-21009	2	1.4541	50	2	8	V9	V	21.12.05						
R0322		50-OL-21009	2	1.4541	50	2	9	V9	V	22.12.05						
R0323		50-OL-21009	2	1.4541	50	2	10	V9	V	12.01.06						
R0324		25-OL-61204	1	1.4541	25	2	1	V9	V	22.12.05						
R0325		25-A-16004	2	ST37.0	25	2,6	8	V6	V	22.12.05						
R0326		25-A-16004	2	ST37.0	25	2,6	9	V6	V	22.12.05						
R0327		80-OL-61103	1	1.4541	25	2	1	V9	V	18.12.05						
R0328		80-OL-61103	1	1.4541	50	2	2	V9	V	18.12.05						
R0329		80-OL-61103	1	1.4541	80	2,3	3	V9	V	18.12.05						

Pelzeder 01.02.06

Kosice

VAM

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice

Auftrags-Nr.: 5.6948.1

Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick-ness	Weld-seam No.	Schw.Nr. Welder No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0330		80-OL-61103	1	1.4541	80	2,3	4	V9	V	18.12.05						
R0331		80-OL-61103	1	1.4541	80	2,3	5	V9	V	19.12.05						
R0332		80-OL-61103	1	1.4541	80	2,3	6	V9	V	18.12.05						
R0333		80-OL-61103	1	1.4541	80	2,3	7	V9	V	18.12.05						
R0334		80-OL-61103	1	1.4541	80	2,3	8	V9	V	19.12.05						
R0335		80-OL-61103	1	1.4541	80	2,3	9	V9	V	19.12.05						
R0336		80-OL-61103	1	1.4541	87	2,3	10	V9	V	19.12.05						
R0337		25-A-16004	1	ST37.0	25	2,6	2	V4	V	20.12.05						
R0338		25-A-16004	1	ST37.0	25	2,6	3	V4	V	18.12.05						
R0339		25-A-16004	1	ST37.0	25	2,6	4	V4	V	18.12.05						
R0340		50-NL-23010	1	1.4541	25	2	8	V2	V	18.01.06						
R0341		25-A-16004	1	ST37.0	25	2,6	6	V4	V	20.12.05						
R0342		25-A-16004	1	ST37.0	25	2,6	7	V4	V	20.12.05						
R0343		25-A-16004	1	ST37.0	25	2,6	8	V4	V	20.12.05						
R0344		25-A-16004	1	ST37.0	25	2,6	9	V4	V	18.12.05						
R0345		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	1	V4	V	20.12.05						
R0346		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	2	V4	V	18.12.05						
R0347		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	3	V4	V	18.12.05						
R0348		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	4	V4	V	18.12.05						
R0349		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	5	V4	V	18.12.05						
R0350		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	6	V4	V	18.12.05						
R0351		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	7	V4	V	18.12.05						
R0352		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	8	V4	V	18.12.05						
R0353		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	9	V4	V	18.12.05						
R0354		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	10	V4	V	20.12.05						
R0355		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	11	V4	V	18.12.05						
R0356		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	12	V4	V	18.12.05						
R0357		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	13	V4	V	18.12.05						
R0358		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	17	V4	V	18.12.05						
R0359		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	18	V4	V	18.12.05						
R0360		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	19	V4	V	18.12.05						
R0361		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	20	V4	V	18.12.05						
R0362		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	21	V4	V	20.12.05						

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice
Auftrags-Nr.: 5.6948.1

Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick-ness	Weld-seam No.	Schw.Nr. Welder No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0363		25-N-81026	1	ST37.0	25	2,6	23	V4	V	18.12.05						
R0364		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	1	V4	V	20.12.05						
R0365		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	6	V4	V	21.12.05						
R0366		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	7	V4	V	21.12.05						
R0367		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	8	V4	V	21.12.05						
R0368		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	9	V4	V	20.12.05						
R0369		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	10	V4	V	20.12.05						
R0370		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	11	V4	V	20.12.05						
R0371		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	12	V4	V	20.12.05						
R0372		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	13	V4	V	20.12.05						
R0373		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	14	V4	V	21.12.05						
R0374		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	18	V4	V	20.12.05						
R0375		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	19	V4	V	20.12.05						
R0376		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	26	V4	V	20.12.05						
R0377		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	27	V4	V	19.12.05						
R0378		25-N-81025	1	ST37.0	25	2,6	28	V4	V	19.12.05						
R0379		80-OL-61103	1	1.4541	80	2,3	11	V9	V	31.01.06						
R0380		100-S-84003-1	1	ST35.8	100	3,6	8	V12	V	18.12.05						
R0381		100-S-84003-1	1	ST35.8	100	3,6	7	V16	V	18.12.05						
R0382		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	1	V9	V	19.12.05						
R0383		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	2	V9	V	19.12.05						
R0384		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	3	V9	V	19.12.05						
R0385		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	4	V9	V	19.12.05						
R0386		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	5	V9	V	19.12.05						
R0387		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	6	V9	V	19.12.05						
R0388		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	7	V9	V	19.12.05						
R0389		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	8	V9	V	19.12.05						
R0390		25-NL-21015	1	1.4541	25	2	18	V9	V	19.12.05						
R0391		25-NL-21015	1	1.4541	25	2	17	V9	V	19.12.05						
R0392		25-NL-21015	1	1.4541	25	2	16	V9	V	19.12.05						
R0393		25-NL-21015	1	1.4541	25	2	15	V9	V	19.12.05						
R0394		25-NL-21015	1	1.4541	25	2	14	V9	V	19.12.05						
R0395		25-NL-21015	1	1.4541	25	2	13	V9	V	19.12.05						

VAM

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice

Auftrags-Nr.: 5.6948.1

Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick-ness	Weld-seam No.	Schw.Nr. Welder No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0396		25-NL-21015	1	1.4541	25	2	12	V9	V	19.12.05						
R0397		25-NL-21015	1	1.4541	25	2	11	V9	V	19.12.05						
R0398		25-NL-21015	2	1.4541	25	2	3	V9	V	19.12.05						
R0399		25-NL-21015	2	1.4541	25	2	5	V9	V	19.12.05						
R0400		25-NL-21015	2	1.4541	25	2	4	V9	V	19.12.05						
R0401		25-C-15022	1	ST35.8 I,	25	2,6	6	V7	V	21.12.05						
R0402		25-C-15022	1	ST35.8 I,	25	2,6	7	V7	V	21.12.05						
R0403		25-C-15022	1	ST35.8 I,	25	2,6	8	V7	V	21.12.05						
R0404		25-C-15022	2	ST35.8 I,	25	2,6	21	V7	V	21.12.05						
R0405		25-C-15022	2	ST35.8 I,	25	2,6	20	V7	V	21.12.05						
R0406		25-C-15022	2	ST35.8 I,	25	2,6	18	V3	V	21.12.05						
R0407		25-C-15022	2	ST35.8 I,	25	2,6	17	V3	V	21.12.05						
R0408		25-C-15024	1	ST35.8 I,	25	2,6	2	V3	V	21.12.05						
R0409		50-NL-23010	1	1.4541	25	2	7	V2	V	18.01.06						
R0410		25-N-87008	1	ST37.0	25	2,6	14	V9	V	21.12.05						
R0411		25-N-87008	1	ST37.0	25	2,6	15	V9	V	21.12.05						
R0412		25-N-87007	1	ST37.0	25	2,6	14	V9	V	21.12.05						
R0413		25-N-87007	1	ST37.0	25	2,6	15	V9	V	21.12.05						
R0414		25-N-87006	1	ST37.0	25	2,6	14	V9	V	21.12.05						
R0415		25-N-87006	1	ST37.0	25	2,6	15	V9	V	21.12.05						
R0416		25-N-87005	1	ST37.0	25	2,6	14	V9	V	21.12.05						
R0417		25-N-87005	1	ST37.0	25	2,6	15	V9	V	21.12.05						
R0418		25-N-87004	1	ST37.0	25	2,6	14	V9	V	21.12.05						
R0419		25-N-87004	1	ST37.0	25	2,6	15	V9	V	21.12.05						
R0420		25-N-87008	1	ST37.0	25	2,6	16	V9	V	21.12.05						
R0421		25-N-87007	1	ST37.0	25	2,6	16	V9	V	21.12.05						
R0422		25-N-87006	1	ST37.0	25	2,6	16	V9	V	21.12.05						
R0423		25-N-87005	1	ST37.0	25	2,6	16	V9	V	21.12.05						
R0424		25-N-87004	1	ST37.0	25	2,6	16	V9	V	21.12.05						
R0425		25-S-84010	1	ST35.8 I,	25	2,6	1	V12	V	21.12.05						
R0426		25-S-84010	1	ST35.8 I,	25	2,6	2	V12	V	21.12.05						
R0427		25-S-84010	1	ST35.8 I,	25	2,6	3	V12	V	21.12.05						
R0428		25-S-84010	1	ST35.8 I,	25	2,6	4	V12	V	21.12.05						