



tecnotest

Gesellschaft für Werkstoffprüfung mbH
Moselstraße 29 ; 51371 Leverkusen ; Germany

OBERFLÄCHENRISS-PROTOKOLL
surface crack examination record

PROTOKOLL-NR.: **14 43 05**
record-no.:
BLATT **1** VON **4**
sheet of sheets

AUFTRAGGEBER: **Mustermann GmbH**
purchaser: **Werk 1**
Mustermannstr. 1
D-12345 Musterhausen

PRÜFGEGENSTAND: **Ständer geschw. u. bearb.**
examination object: **Schweißverbindungen**
ZEICHNUNGS- / MODELL-NR.: **123456**
drawing- / pattern-no.:

KOM.-NR.:
file number:

AUFTRAGS-NR.: **123456**
order number:

PROJEKT:
projekt:

PRÜFUNG NACH **DIN EN ISO 17638: März 2010**
examination acc. to **DIN EN ISO 3059: März 2013**

PRÜFKLASSE: **DIN EN 23278: März 2010**
quality level: **Zulässigkeitsgrenze 2 X**

PRÜFUNG NACH / VOR WÄRMEBEHANDLUNG **nach**
examination after / before heat treatment

WERKSTOFF: **S355J2+N**
material:

MAGNETPULVERPRÜFUNG / Magnetic Particle Test

MAGNETISIERUNGSSTROM:
magnetization-current:
J E W - Felddurchflutung
Handjochmagnetisierung durch ein
Elektromagnet-Wechselstrom

PRÜFGERÄT / NR.:
examination equipment / no.:
Handjoch
Y 6 - 220 V
Magnaflux

FELDERZEUGUNG:
magnetization
JOCH / joke - Jochmagnetisierung
SPULE / coil
SELBSTDURCHFLUTUNG/ prod. method

FELDSTÄRKE: **H = 2,5 kA / m**
field strength:

STROMSTÄRKE: **- A**
amperage:

POLABSTAND: **100 - 200 mm**
pole distance:

PRÜFFLÄCHENZUSTAND:
condition of exam. surface:
Deckraupe
gestrahlt

PRÜFMITTEL:
examination means:
FLUXA® - HS - O 9314.9
Karl Deutsch / Charge-Nr. 1234

FLUORESZIEREND: **JA / NEIN**
fluorescent: **yes / no**
PRÜFMITTEL: **NASS / TROCKEN**
examination means: **wet / dry**

UV-LAMPEN / NR.: **LABINO Spotlight135**
black light lamp / no.: Serial no. 2150

BESTRAHLUNGSSTÄRKE:
irradiation: **E_e = 12 W / m²**

BELEUCHTUNGSSTÄRKE: **E = 18 lux**
intensity of illumination:

Prüfdurchführung : **Überprüfung der Schweißnähte der Versteifungen sowie die Ständer**
Öldichtsweißnähte im unteren Bereich am Ständer zu 100 % der Oberfläche (siehe Blatt Nr. 2 bis 4) durchgeführt.

Die Magnetpulverprüfung erfolgt zum Nachweis von Unregelmäßigkeiten (Inhomogenitäten) wie zum Beispiel Risse bzw. Anrisse in den Oberflächen von ferromagnetischen Bauteilen.

Anzahl Ständer : **- 1 - Stück**

Beurteilungskriterien : **Zulässigkeitsgrenze 2 X nach DIN EN 23278: März 2010**
Linienartige Anzeigen l ≤ 1,5 mm ; Nichtlinienartige Anzeigen d ≤ 3 mm
Beobachtungsschwelle = Zulässigkeitsgrenze

nachzuweisende Anzeigen : **alle Anzeigen in allen Richtungen**

Entmagnetisierung : **nicht erforderlich**

Prüfergebnis : **Es wurden keine unzulässigen Unregelmäßigkeiten in den untersuchten Oberflächen nachgewiesen.**

Alle geprüften Schweißverbindungen des Ständers erfüllen die festgelegten bzw. erforderlichen Kriterien.

***** e r f ü l l t *****

DATUM / date: **01.01.2015**
ORT / place: **Musterhausen**
PRÜFER / examiner: **Hr. Muster Stufe 2**
ZERT.-NR. / Cert.-no.: **12345-MT2 / ISO 9712**
PRÜFAUFSICHT /
examination supervisor:
ZERT.-NR. / Cert.-no.:

DATUM / date:
ORT / place:

PRÜFVERMERK: KUNDE
approval note: Client

DATUM / date:
ORT / place:

PRÜFVERMERK: TÜO
approval note: authorized inspection agency



AUFTRAGGEBER: **Mustermann GmbH**
purchaser: **Fertigungstechnik GmbH**

PRÜFGEGENSTAND: **Ständer geschw. u. bearb.**
examination object: **Schweißverbindungen**

Foto 1: Prüfbereiche - Schweißverbindungen am Ständer

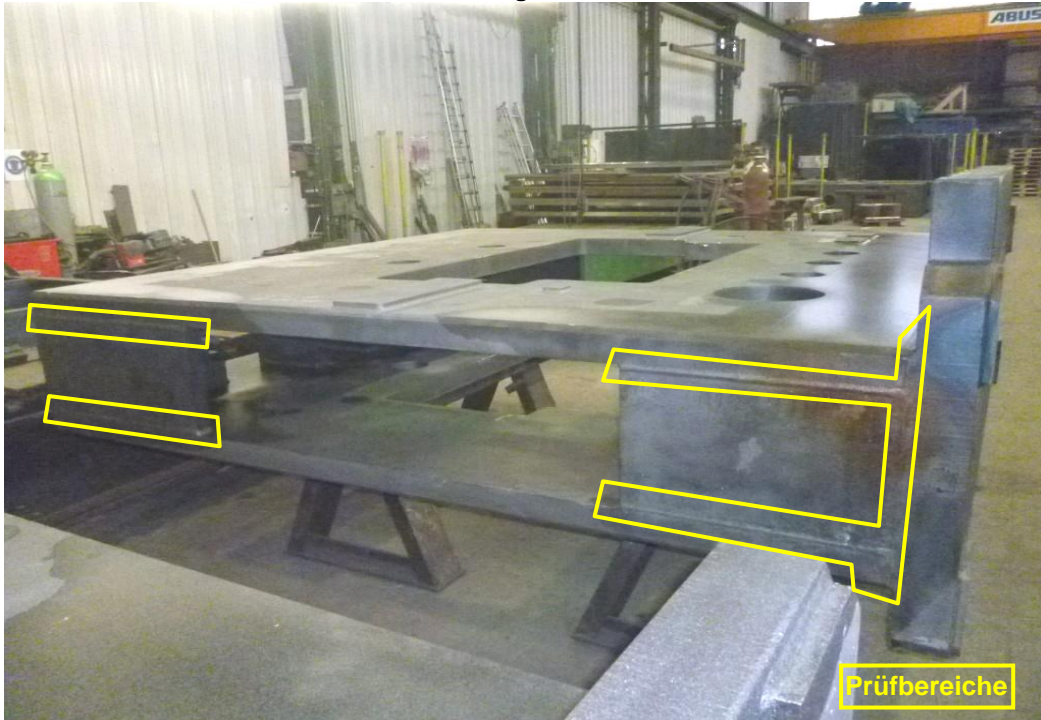
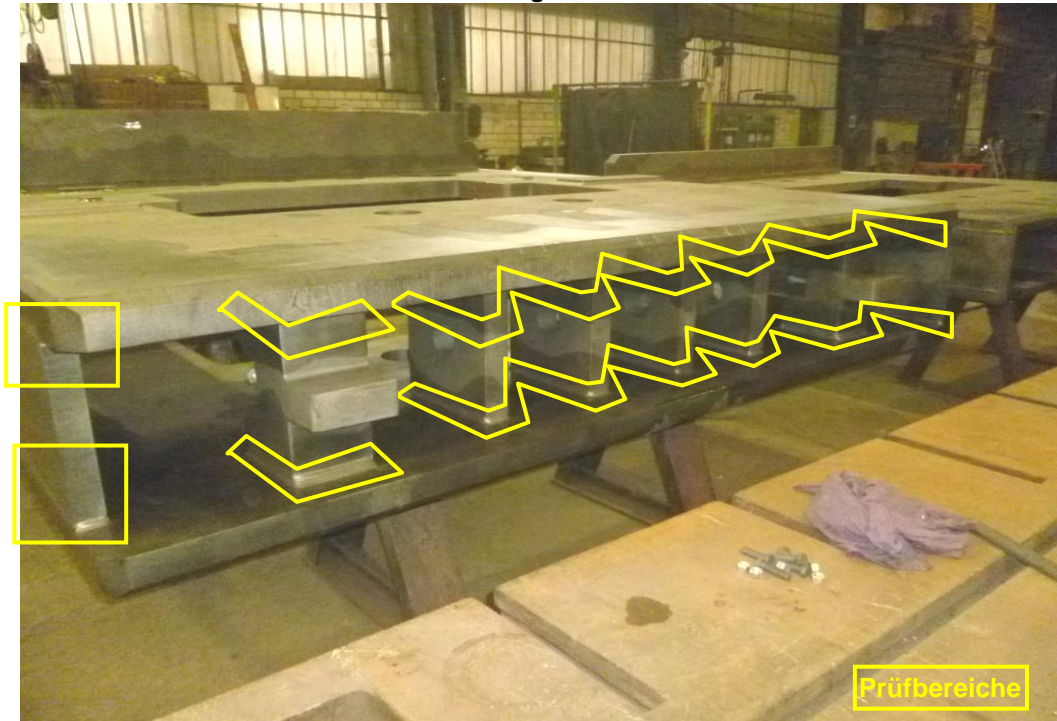


Foto 2: Prüfbereiche - Schweißverbindungen am Ständer



ZEICHNUNGS- / MODELL-NR.: **123456** AUFTRAGS-NR.: **123456**
drawing- / pattern-no.: order number:

KOM.-NR. / file number: PROJEKT / projekt:

DATUM / date: **01.01.2015**
ORT / place: **Musterhausen**
PRÜFER / examiner: **Hr. Muster Stufe 2**
ZERT.-NR. / Cert.-no.: **12345-MT2 / ISO 9712**
PRÜFAUFSICHT /
examination supervisor:
ZERT.-NR. / Cert.-no.:

DATUM / date:
ORT / place:

PRÜFVERMERK: KUNDE
approval note: Client

DATUM / date:
ORT / place:

PRÜFVERMERK: TÜO
approval note: authorized inspection agency



AUFTRAGGEBER: **Mustermann GmbH**
purchaser: **Fertigungstechnik GmbH**

PRÜFGEGENSTAND: **Ständer geschw. u. bearb.**
examination object: **Schweißverbindungen**

Foto 3: Prüfbereiche - Schweißverbindungen am Ständer

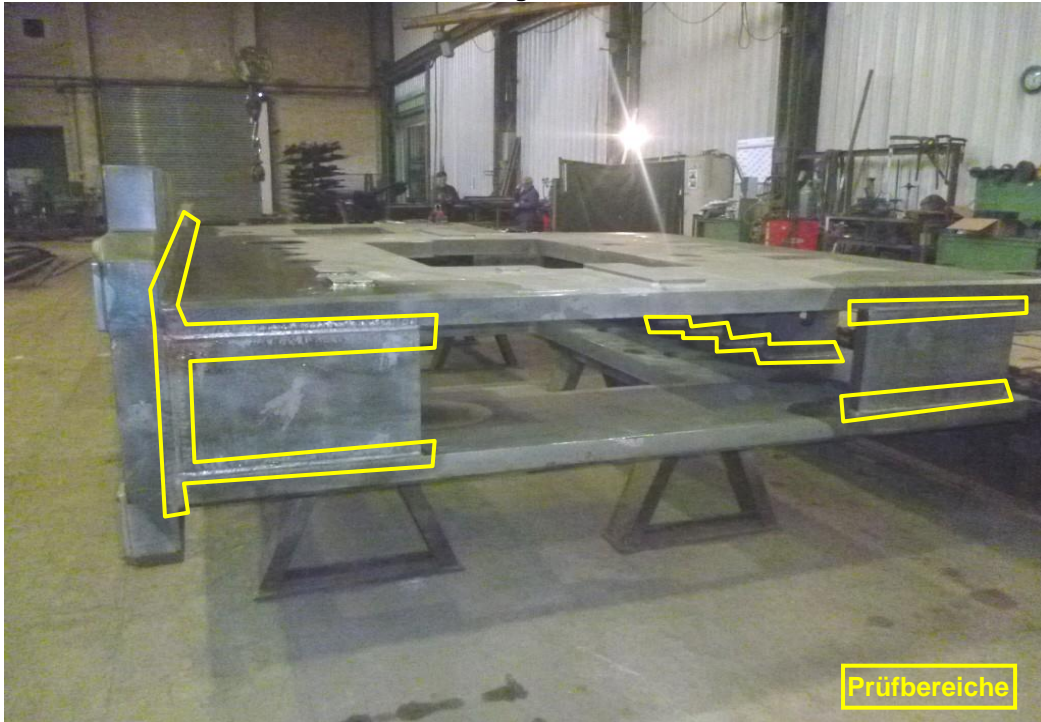
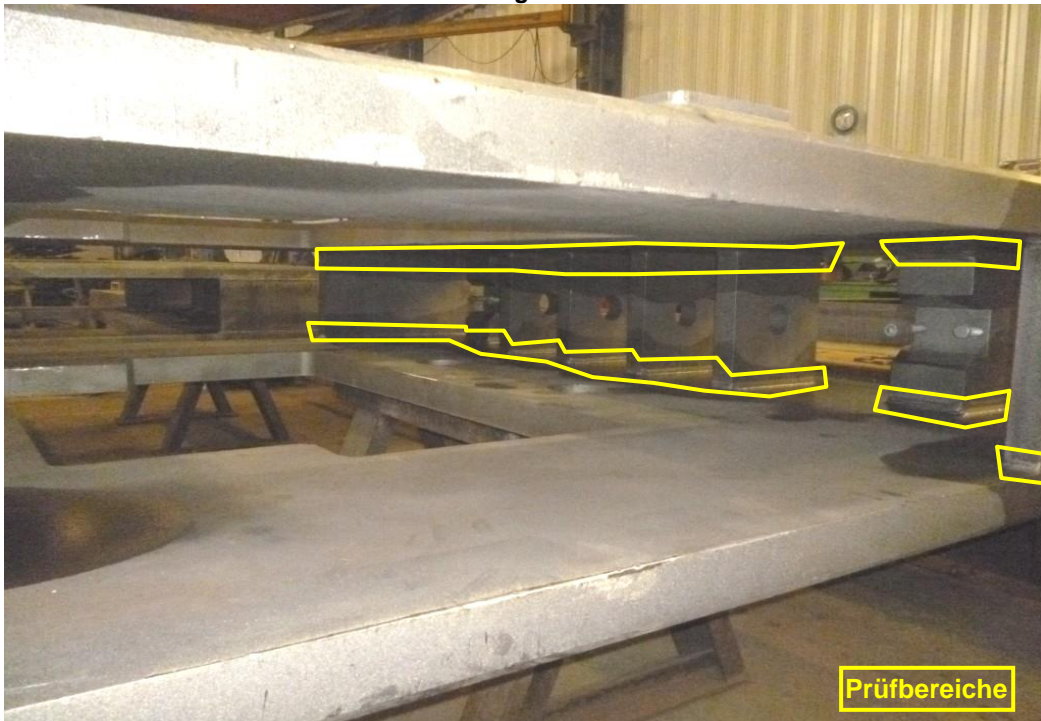


Foto 4: Prüfbereiche - Schweißverbindungen am Ständer



ZEICHNUNGS- / MODELL-NR.: **123456** AUFTRAGS-NR.: **123456**
drawing- / pattern-no.: order number:
KOM.-NR. / file number: PROJEKT / projekt:

DATUM / date: **01.01.2015**
ORT / place: **Musterhausen**
PRÜFER / examiner: **Hr. Muster Stufe 2**
ZERT.-NR. / Cert.-no.: **12345-MT2 / ISO 9712**
PRÜFAUFSICHT /
examination supervisor:
ZERT.-NR. / Cert.-no.:

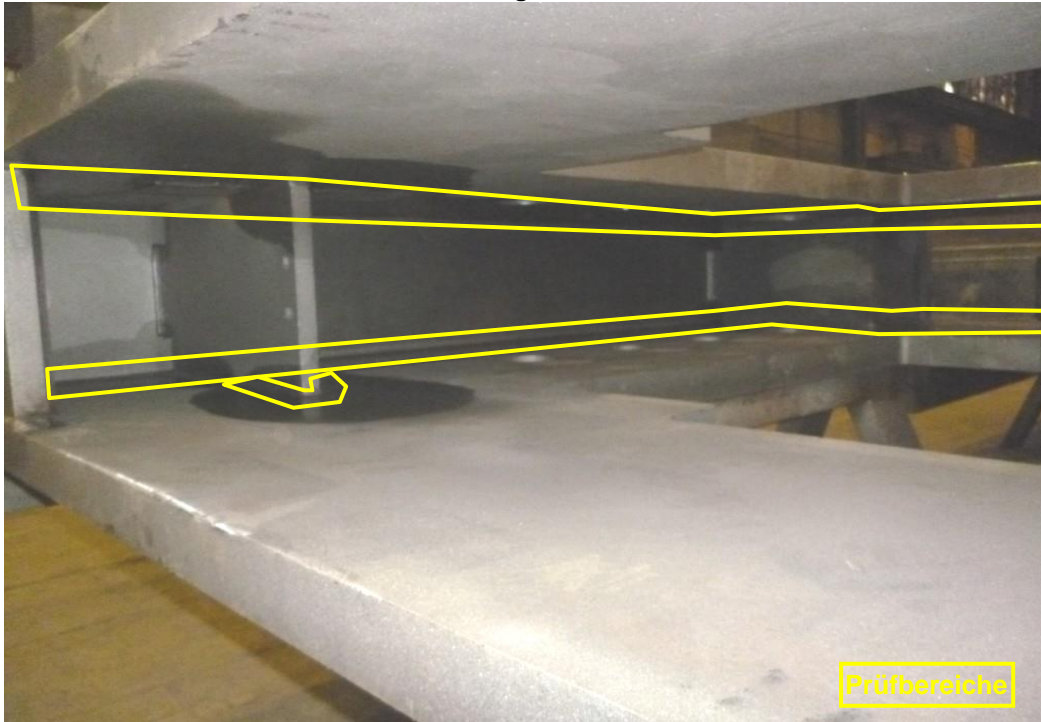
DATUM / date:
ORT / place:

PRÜFVERMERK: KUNDE
approval note: Client

DATUM / date:
ORT / place:

PRÜFVERMERK: TÜO
approval note: authorized inspection agency

AUFTRAGGEBER: **Mustermann GmbH**
 purchaser: **Fertigungstechnik GmbH**

 PRÜFGEGENSTAND: **Ständer geschw. u. bearb.**
 examination object: **Schweißverbindungen**
Foto 5: Prüfbereiche - Schweißverbindungen am Ständer

 ZEICHNUNGS- / MODELL-NR.: **123456**

 AUFTRAGS-NR.: **123456**

drawing- / pattern-no.:

order number:

KOM.-NR. / file number:

PROJEKT / projekt:

 DATUM / date: **01.01.2015**
 ORT / place: **Musterhausen**
 PRÜFER / examiner: **Hr. Muster Stufe 2**
 ZERT.-NR. / Cert.-no.: **12345-MT2 / ISO 9712**
 PRÜFAUFSICHT /
 examination supervisor:
 ZERT.-NR. / Cert.-no.:

 DATUM / date:
 ORT / place:
 PRÜFVERMERK: KUNDE
 approval note: Client

 DATUM / date:
 ORT / place:
 PRÜFVERMERK: TÜO
 approval note: authorized inspection agency