



Gesellschaft für Werkstoffprüfung mbH
Moselstraße 29 ; 51371 Leverkusen ; Germany

ULTRASCHALL-PRÜFPROTOKOLL
ultrasonic-examination record

Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10 204, 3.1

PROTOKOLL-NR.: **14 56 88**
record-no.:
BLATT **1** VON **5**
sheet of sheets

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

PRÜFGEGENSTAND: **Ständerteil G3-G4**
examination object: **Schweißverbindungen**
ZEICHNUNGS- / MODELL-NR.: **Material-Nr.:**
drawing- / pattern-no.: **123456**

KOM.-NR.: **PSP-Element:**
file-number: **12-345678**

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

PROJEKT: **XYZ**
projekt:

PRÜFUNG NACH **DIN EN ISO 17640: April 2011**
examination acc. to **Prüfklasse: B**

PRÜFKLASSE: **DIN EN ISO 11666: April 2011**
quality level: **Zulässigkeitsgrenze 2**

PRÜFGERÄT / NR.: **USM - GO**
examination equipment / no.: **GE Sensing & Inspection Technologies**

NAHTOBERFLÄCHE: **Deckraupe**
face of weld:

PRÜFKÖPFE: **WB 45° / 60° - 2** **Frequenz: 2 MHz**
search units: **B2S - 0°** **Frequenz: 2 MHz**

PRÜFFLÄCHENZUSTAND: **walzroh**
condition of exam. surface:

KOPPELUNG: **Koppelmittel ZG-F**
coupling:

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

GERÄTEJUSTIERUNG: **Kalibrierkörper K1, 100 mm Strecke und**
equipment calibration: **100 mm Radius ; Rückwand 80% BSH**

WERKSTOFF: **S355J2G3**
material:

REGISTRIERGRENZE / VERGLEICHSREFLEKTOR: **KSR 3,0 mm**
recording threshold / reference reflector:

SCHWEISSVERFAHREN: **Schutzgasschweißung**
welding process:

- Prüfdurchführung** : Überprüfung der Vollanschlüsse am Ständerteil (siehe Blatt Nr. 2 und 3) zu 100 % des Volumens mittels Senkrecht- und Winkeleinschallung, soweit technisch möglich bzw. zugänglich, durchgeführt.
- Anzahl** : - 10 - Schweißnähte Nr. 11 bis 20
- Gerätejustierung** : Kalibrierkörper K1, 100 mm Radius, sowie Bauteilrückwand auf 80 % Bildschirmhöhe + $\Delta V_K + \Delta V_T + \Delta V$ für KSR 3,0 mm.
- Einschallrichtung** : Senkrecht- und Winkeleinschallung, siehe Blatt Nr. 5
- Beurteilungskriterien** : Zulässigkeitsgrenze 2 nach DIN EN ISO 11666: September 2002 siehe Tabelle A.1 bis A.3 für die Methode 2 (AVG-Methode)
- Prüfergebnis** : Es wurden mehrere registrierpflichtige Anzeigen nachgewiesen, davon unzulässig in Naht Nr. 12, 14, 17 und 19. Die Lage sowie die Ausdehnung all dieser sind auf Blatt Nr. 2 und 3 dokumentiert und in einer Tabelle auf Blatt Nr. 4 und 5 zusammen gefasst. Die überprüften Schweißnähte Nr. 12, 14, 17 und 19 erfüllen die festgelegten bzw. erforderlichen Kriterien nicht.

***** nicht erfüllt *****

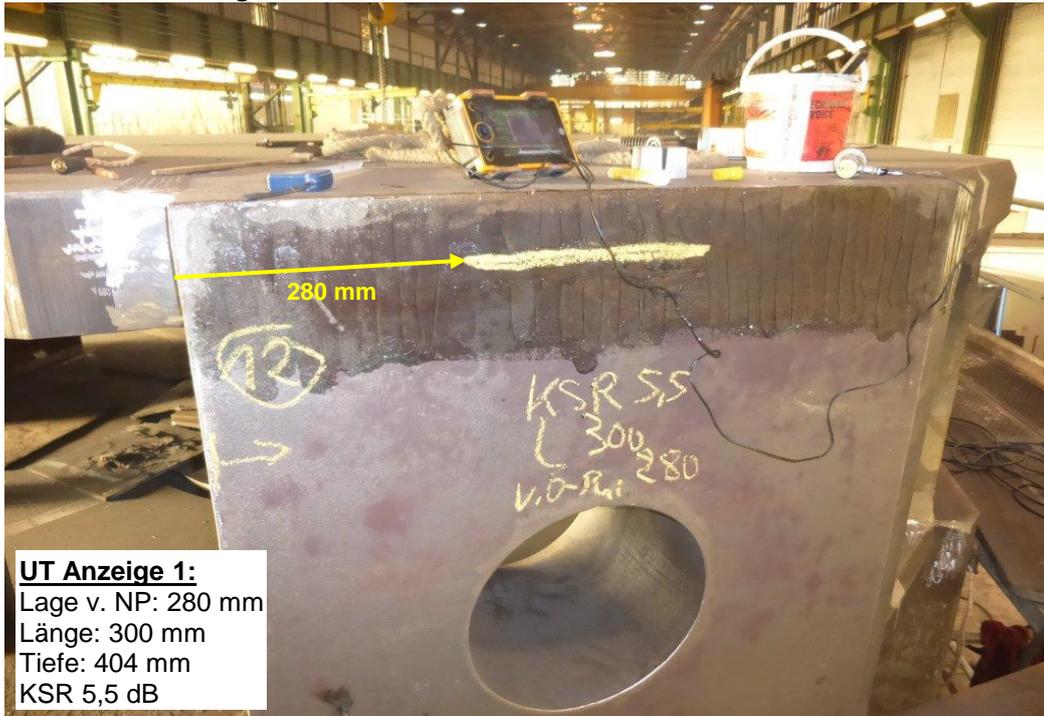
DATUM / date: **01.01.2015**
ORT / place: **Musterhausen**
PRÜFER / examiner: **Hr. Muster Stufe 2**
ZERT.-NR. / Cert.-no.: **12345-UT2 / ISO 9712**
PRÜFAUFSICHT /
examination supervisor:
ZERT.-NR. / Cert.-no.:

DATUM / date:
ORT / place:

PRÜFVERMERK: KUNDE
approval note: Client

DATUM / date:
ORT / place:

PRÜFVERMERK: TÜO
approval note: authorized inspection agency

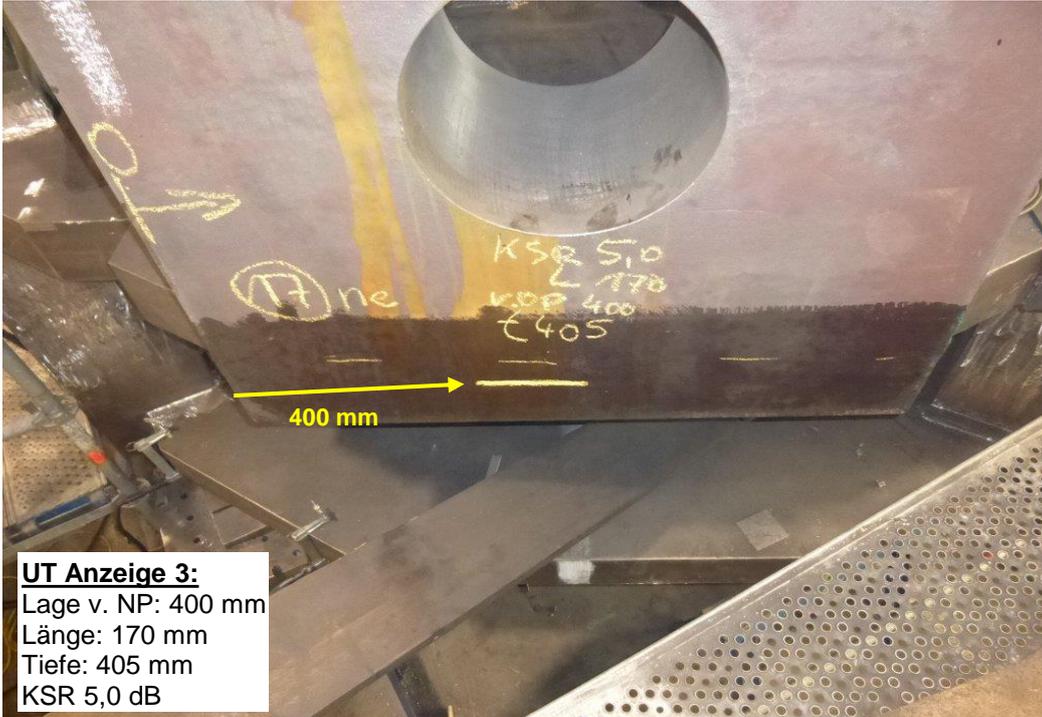
AUFTRAGGEBER: **Mustermann GmbH**
purchaser: **D-12345 Musterhausen**PRÜFGEGENSTAND: **Ständerteil G3-G4**
examination object: **Schweißverbindungen****Foto 1: UT Anzeige 1 in Naht Nr. 12**

UT Anzeige 1:
Lage v. NP: 280 mm
Länge: 300 mm
Tiefe: 404 mm
KSR 5,5 dB

Foto 2: UT Anzeige 2 in Naht Nr. 14

UT Anzeige 2:
Länge: komplett
Tiefe: 400 mm
KSR 6-7 dB

ZEICHNUNGS- / MODELL-NR.: drawing- / pattern-no.:	Material-Nr.: 123456	AUFTRAGS-NR.: order number:	Fertigungsauftrag: 123456
KOM.-NR. / file number:	PSP-Element: 12-345678	PROJEKT / projekt:	XYZ
DATUM / date: ORT / place: PRÜFER / examiner: ZERT.-NR. / Cert.-no.:	01.01.2015 Musterhausen Hr. Muster Stufe 2 12345-UT2 / ISO 9712	DATUM / date: ORT / place: PRÜFVERMERK: KUNDE approval note: Client	DATUM / date: ORT / place: PRÜFVERMERK: TÜO approval note: authorized inspection agency
PRÜFAUFSICHT / examination supervisor: ZERT.-NR. / Cert.-no.:			

AUFTRAGGEBER: **Mustermann GmbH**
purchaser: **D-12345 Musterhausen**PRÜFGEGENSTAND: **Ständerteil G3-G4**
examination object: **Schweißverbindungen****Foto 3: UT Anzeige 3 in Naht Nr. 17**

UT Anzeige 3:
Lage v. NP: 400 mm
Länge: 170 mm
Tiefe: 405 mm
KSR 5,0 dB

Foto 4: UT Anzeige 4 in Naht Nr. 19

UT Anzeige 4:
Lage v. NP: 600 mm
Länge: 370 mm
Tiefe: 103 mm
KSR 4,0 dB

ZEICHNUNGS- / MODELL-NR.: drawing- / pattern-no.:	Material-Nr.: 123456	AUFTRAGS-NR.: order number:	Fertigungsauftrag: 123456
KOM.-NR. / file number:	PSP-Element: 12-345678	PROJEKT / projekt:	XYZ
DATUM / date:	01.01.2015	DATUM / date:	
ORT / place:	Musterhausen	ORT / place:	
PRÜFER / examiner:	Hr. Muster Stufe 2		
ZERT.-NR. / Cert.-no.:	12345-UT2 / ISO 9712		
PRÜFAUFSICHT / examination supervisor:		PRÜFVERMERK: KUNDE	PRÜFVERMERK: TÜO
ZERT.-NR. / Cert.-no.:		approval note: Client	approval note: authorized inspection agency

**tecnotest**Gesellschaft für Werkstoffprüfung mbH
Moselstraße 29 ; 51371 Leverkusen ; Germany**FOTODOKUMENTATION**

photo documentation

PROTOKOLL-NR.: **14 56 88**

record-no.:

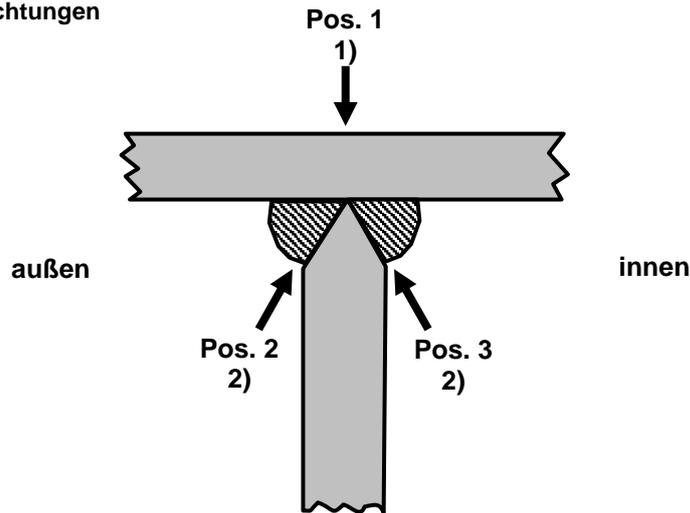
BLATT **4** VON **5**
sheet of sheetsAUFTRAGGEBER: **Mustermann GmbH**
purchaser: **D-12345 Musterhausen**PRÜFGEGENSTAND: **Ständerteil G3-G4**
examination object: **Schweißverbindungen**

NAHT Nr. weld no.	ABMESSUNG dimension ä Ø x s (mm)	BEFUND / result							5)		
		PRÜFKOPF / search unit			ABSTAND / distance (mm)		ECHO- HÖHE echo amplitude (dB _{max})	REGISTRIER- LÄNGE registration length (mm)	TIEFEN- LAGE von außen depth of indication (mm)	BEWERTUNG	
		1) POSITION position	2) GRAD Deg.	3) f MHz	von / from BEZUGS- PUNKT reference point					e	ne
11		1	0°	2						X	
"		2 + 3	45°	2						X	
"		2 + 3	60°	2						X	
12		1	0°	2	280		KSR 5,5	300	400		X
"		2 + 3	45°	2						X	
"		2 + 3	60°	2						X	
13		1	0°	2						X	
"		2 + 3	45°	2						X	
"		2 + 3	60°	2						X	
14		1	0°	2	0		KSR 6-7	komplett	400		X
"		2 + 3	45°	2						X	
"		2 + 3	60°	2						X	
15		1	0°	2						X	
"		2 + 3	45°	2						X	
"		2 + 3	60°	2						X	
16		1	0°	2						X	
"		2 + 3	45°	2						X	
"		2 + 3	60°	2						X	
17		1	0°	2	400		KSR 5	170	103		X
"		2 + 3	45°	2						X	
"		2 + 3	60°	2						X	

ZEICHNUNGS- / MODELL-NR.:
drawing- / pattern-no.:
KOM.-NR. / file number:Material-Nr.:
123456AUFTRAGS-NR.:
order number:
Fertigungsauftrag:
123456**PSP-Element: 12-345678**PROJEKT / projekt: **XYZ**DATUM / date: **01.01.2015**
ORT / place: **Musterhausen**
PRÜFER / examiner: **Hr. Muster Stufe 2**
ZERT.-NR. / Cert.-no.: **12345-UT2 / ISO 9712**
PRÜFAUFSICHT /
examination supervisor:
ZERT.-NR. / Cert.-no.:DATUM / date:
ORT / place:
PRÜFVERMERK: KUNDE
approval note: ClientDATUM / date:
ORT / place:
PRÜFVERMERK: TÜO
approval note: authorized inspection agency

AUFTRAGGEBER: **Mustermann GmbH**
purchaser: **D-12345 Musterhausen**PRÜFGEGENSTAND: **Ständerteil G3-G4**
examination object: **Schweißverbindungen**

NAHT Nr. weld no.	ABMESSUNG dimension ä Ø x s (mm)	BEFUND / result								5) BEWERTUNG		
		PRÜFKOPF / search unit			ABSTAND / distance (mm)		ECHO- HÖHE echo amplitude (dB _{max})	REGISTRIER- LÄNGE registration length (mm)	TIEFEN- LAGE von außen depth of indication (mm)	e	ne	
		1) POSITION position	2) GRAD Deg.	3) f MHz	von / from BEZUGS- PUNKT reference point							
18		1	0°	2							X	
"		2 + 3	45°	2							X	
"		2 + 3	60°	2							X	
19		1	0°	2							X	
"		2 + 3	45°	2							X	
"		2	60°	2	600			KSR 4	370	103		X
"		3	60°	2							X	
20		1	0°	2							X	
"		2 + 3	45°	2							X	
"		2 + 3	60°	2							X	

Skizze: **Einschallrichtungen**1) Prüfkopf: **B2S - 0°**
Frequenz: **2 MHz**2) Prüfkopf: **WB 45°/60° - 2**
Frequenz: **2 MHz**

ZEICHNUNGS- / MODELL-NR.: drawing- / pattern-no.:	Material-Nr.: 123456	AUFTRAGS-NR.: order number:	Fertigungsauftrag: 123456
KOM.-NR. / file number:	PSP-Element: 12-345678	PROJEKT / projekt:	XYZ

DATUM / date: 01.01.2015	DATUM / date:	DATUM / date:
ORT / place: Musterhausen	ORT / place:	ORT / place:
PRÜFER / examiner: Hr. Muster Stufe 2		
ZERT.-NR. / Cert.-no.: 12345-UT2 / ISO 9712		
PRÜFAUFSICHT / examination supervisor:	PRÜFVERMERK: KUNDE approval note: Client	PRÜFVERMERK: TÜO approval note: authorized inspection agency
ZERT.-NR. / Cert.-no.:		