


Gebrüder Muster Prüftechnik GmbH ZfP- und ZP-Werkstoffprüfungen Bericht-Nr.: TR0002/0012-RT17	Bericht über Durchstrahlungsprüfung RT - Radiographic testing report (Prüfanforderungen) <i>(Specification of examination)</i>	DEMO 
--	--	---

Auftraggeber, Kunde: Test & Blitz GmbH Niederlassung Halle Kunden-Best.-Nr.: Auftrag erteilt am: 23.01.2017 Auftrags-Nr.: ON0002/GMU/0002-17	Auftrag: AO - Sonstiges Bauteil: Zeichnungs-Nr.: Bezug zum Schweißplan: Anzahl Schweißnähte:
--	---

Werkstoff: Gruppe Bezeichnung Nummer	Prüfgegenstand: Schweißplan-Pos.: Naht-Nr.:
Schweißprozess: Fugenform:	Abmessungen: Werkstückdicke t [mm]: / Dicke des eingebrachten Schweißgutes (mm): Kehlnahtdicke a [mm]: / Außendurchmesser D [mm]: /

Oberflächenzustand Außenseite:	Innenseite:
Prüfanweisung: Prüfnorm: DIN EN ISO 17636-1 Anweisung nach DIN EN ISO 17636-1 Rev.:	Prüfzeitpunkt: Durchgeführt am: 23.01.2017 <input type="checkbox"/> vor <input type="checkbox"/> ohne <input type="checkbox"/> nach Wärmebehandlung
Prüfumfang:	Letzte Herstellungsstufe:

Anforderungen an Prüfung und Abnahme *Specification of examination*

Geforderte Prüfklasse:	Strahlenquelle:
Aufnahmeanordnung nach EN ISO 17636, Bild: Art der Durchstrahlung: Abstand Strahlenquelle - Prüfgegenstand, f [mm]: Abstand Strahlenquelle - Film (FFA, SDD) [mm]: Abstand Prüfgegenstand - Film, b [mm]: Durchstrahlte Dicke, w [mm]:	Position zum Prüfgegenstand: Identifizierung der verwendeten Geräte (Hersteller und -typ): Brennfleck-Abmessungen [mm x mm]: Röntgen-Röhrenspannung [kV]: Röntgen-Röhrenstrom [mA]: Belichtungszeit [min]:
Geforderte Filmsystemklasse nach EN ISO 11699-1: Filmhersteller und -typ: Filmabmessungen [cm x cm]: Position des Films zum Prüfgegenstand: Filmlageplan: Art der Filmverarbeitung: Verarbeitungsbedingungen:	Typ Bildgüteprüfkörper BPK (IQI): Lage des Bildgüteprüfkörpers: Geforderte Bildgütezahl (BZ): Bezeichnung BPK (IQI): Art (Werkstoff) und Dicke der Aufnahmefolien: Vorderfolie: Hinterfolie:

Bemerkungen (z.B.: jegliche Abweichung von der Norm nach besonderer Vereinbarung):

Die Prüfstücke wurden gekennzeichnet mit: Der Prüfbericht besteht aus: Seite 1 von 2

Ort: **Musterstadt**
Bericht erstellt am: **23.01.2017**

Name, Unterschrift Prüfer

Dipl.-Ing. Supervisor
Name, Unterschrift Prüfaufsicht