

APPROVALS AND CERTIFICATES | UZNANIA I CERTYFIKATY

UDT Certificate No: LB-046/06
ABS Certificate No: GD2090533
BV Certificate No: SMS.LAB.320/21163/B.ODNV GL Certificate No: GDA-14-5578
PRS Certificate No: TT/349/710405/15
RINA Certificate No: REC025416XP/001**MAGNETIC PARTICLE EXAMINATION - WET METHOD**
Badania magnetyczno - proszkowe metodą „na mokro”

| | |
|--|---|
| Client <i>Klient</i> | SUPERSTRUCTURE Sp. z o.o. |
| Place of examination <i>Miejsce wykonywania badań</i> | Gdańsk, production hall |
| Object <i>Obiekt badany</i> | Welding samples – 2 pcs Pipe Ø 56,0 mm, Thickness: 8,0 mm Welding position: H-L045 |
| Drawing No <i>Nr rysunku</i> | Draw. 216465-12548 |
| Order number <i>Numer zlecenia</i> | nvt/ZL/137/16 |
| Acceptance level <i>Poziom akceptacji</i> | PN-EN ISO 23278:2015-05 level 2x PN-EN ISO 5817:2014-05 level B |
| Examination procedure <i>Procedura badawcza</i> | NVT/MT-5 |
| Length examined <i>Sprawdzona długość</i> | 10,0 m |

EXAMINATION RESULT | WYNIK BADANIAAccording to requirements: | *Zgodny z wymaganiami:*

YES | TAK



NO | NIE

Test results relate only to the items tested.

Wyniki badania dotyczą wyłącznie pozycji badanych.

For details of the examination see next pages.

| | Date <i>Data</i> | Name <i>Nazwisko</i> | Qualification <i>Nr uprawnień</i> | Signature /Podpis |
|--|---------------------|-------------------------|--|-------------------|
| Performed by <i>Badania wykonał</i> | 14.04.2016 | K. Borkowski | TÜV - CERT 0186/2015/MT2/Z-00 | |
| Approved and issued by <i>Zatwierdził i wydał</i> | 15.04.2016 | M. Borkowski | UDT- CERT 00915-MT3 | |

APPROVALS AND CERTIFICATES | UZNANIA I CERTYFIKATY

UDT Certificate No: LB-046/06
ABS Certificate No: GD2090533
BV Certificate No: SMS.LAB.320/21163/B.O

DNV GL Certificate No: GDA-14-5578
PRS Certificate No: TT/349/710405/15
RINA Certificate No: REC025416XP/001

Revision No **0**

page / strona **2 / 3**

Examination arrangements / Wymagania

| | |
|---|---|
| Standards / Normy | PN-EN ISO 5817:2014-05, PN-EN ISO 17638:2010, PN-EN ISO 23278:2015-05 |
| Examination technique / Technika badania | Wet method / Metoda "na mokro" |
| Examination extent / Zakres badań | 20 % Welded joints have been examined in places indicated by orderer. Zbadano w miejscach wskazanych przez zamawiającego. |
| Examination area / Obszar badania | weld + HAZ + material / spoina + SWC + materiał |
| Deviations (if any) / Ewentualne odstępstwa | --- |

Tested object / Badany obiekt

| | |
|--|---|
| Base metal / Materiał | steel / stal |
| Thickness / Grubość materiału | 16,0 ÷ 20,0 mm |
| Kind of joint / Rodzaj złącza | T- joint / zł. teowe |
| Welding process / Metoda spawania | 136 |
| Heat treatment / Obróbka cieplna | Unknown / Nieznana |
| Manufacturing stage / Faza wytwarzania | Production / Produkcja |
| Surface condition / Stan powierzchni | Cleaned / Oczyszczona |
| Object temperature / Temperatura obiektu | 20 °C Contact thermometer CIE305 No 406284 |

Equipment used and examination details / Stosowane wyposażenie i szczegóły badania

| | |
|---|--|
| Magnetization technique / Sposób magnetyzacji | Electromagnetic AC yoke |
| Instrument used / Aparat, typ, nr | MagTest Serial no NW3367 |
| Powder type, kind of solution, series no / Typ proszku, rodzaj roztworu, nr serii | MR76S Magnetic powder No 1117A |
| Contrast series no / Kontrast, nr serii | MR 72 White contrast paint No 1165A |
| Verification of tangential field direction and overall performance test / Sprawdzenie kierunku pola stycznego oraz sprawdzenie skuteczności zestawu | Castrol Strips |
| Verification of tangential field strength / Sprawdzenie siły pola stycznego | Lift test 4,5 kg plate No M-01 |
| Direction of magnetization / Kierunek magnesowania | Longitudinal and transverse |
| Pole spacing / Rozstaw biegunów | mm |
| Viewing conditions / Warunki obserwacji | ≥ 500 lx Luxmeter Testo 540 No 39015031/005 |
| Demagnetization / Demagnetyzacja | Not required / Nie wymagana |

APPROVALS AND CERTIFICATES | UZNANIA I CERTYFIKATY

UDT Certificate No: LB-046/06
ABS Certificate No: GD2090533
BV Certificate No: SMS.LAB.320/21163/B.ODNV GL Certificate No: GDA-14-5578
PRS Certificate No: TT/349/710405/15
RINA Certificate No: REC025416XP/001

Strony na rysunki i inne

Examination places marking / Oznaczenia miejsc badanych:

accepted
zaakceptowaneaccepted after repairing
zaakceptowane po naprawienot accepted
nie zaakceptowaneother
inne

Without a written consent of NAVITEST Laboratory the report can not be replicated otherwise than as a whole.
Bez pisemnej zgody laboratorium NAVITEST sprawozdanie nie może być powielane inaczej jak tylko w całości.
Załącznik nr nvt/MT do Księgi Procedur Roboczych, ver. 10.2016