

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 **1 / 3**

PENETRANT EXAMINATION
Badania penetracyjne

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 23277:2015-05 level 2x PN-EN ISO 5817:2014-05 level B
Examination procedure <i>Procedura badawcza</i>	NVT/PT-6
Length examined <i>Sprawdzona długość</i>	10,0 m

EXAMINATION RESULT | WYNIK BADANIA

According 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. Nawrocki	TÜV - CERT 01 202 POL/Z-15/PT- 2511/00	
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 3452-1:2013-08, PN-EN ISO 23277:2015-05, PN-EN ISO 5817:2014-05
Examination technique / Technika badania	Colour contrast method / Metoda barwna
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
Weld orientation / Położenie spoin	Horizontal / Poziom

Equipment used and examination details / Stosowane wyposażenie i szczegóły badania

Penetrant make, set sensitivity / Marka, czułość zestawu	PFINDER EN ISO 3452-1-IICd-2
Penetrant type, ser. No / Typ penetrantu, nr ser.	PFINDER 860 No L1101414
Developer type, ser. No / Typ wywoływacza, nr ser.	PFINDER 870 No L1002933
Cleaner type, ser. No / Typ zmywacza, nr ser.	PFINDER 890 No L1101407
Penetration time / Czas penetracji	25 min.
Development time / Czas wywoływania	25 min.
Viewing conditions / Warunki obserwacji	≥ 500 lx Luxmeter Testo 540 No 39015031/005

Strony na rysunki i inne

Examination places marking / Oznaczenia miejsc badanych:



accepted

zaakceptowane



accepted after repairing

zaakceptowane po naprawie



not accepted

nie zaakceptowane



other

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/PT do Księgi Procedur Roboczych, ver. 10.2016