

KUNDE		 GFA Steriltechnik Perfektion im Design.	UF-ANLAGE
XXXXXX		Schweißnahtdokumentation <i>Welding seam documentation</i>	Isometrie-Zeichnungsnummer / <i>Isometric drawing</i> : 1.0 Produktausgang
Projekt Nr. / <i>project no.</i>			

Schweißmaschine (Typ) Handnähte : 170 GW	Rohrwerkstoff/ <i>Pipe material</i> : 1.4404/1.4435 (AISI 316L)
Schweißautomat (Typ) Orbitalnähte : ---	Schweißgas/ <i>Welding gas</i> : Ar – 4.6
<i>Welding machine type</i>	Formiergas/ <i>Form gas</i> : 90% N ₂ , 10% H ₂

Naht <i>Seam</i>	Prüfung ¹⁾ <i>Inspection</i>				Dimension <i>dimension</i>	Bezeichnung <i>Denomination</i>	Material <i>Material</i>	Chargen-Nr. <i>Heat-no</i>	Schweißnaht ³⁾ <i>Seam-type</i>		Hand <i>Manual</i>		Prüfergebnis ³⁾ <i>Result</i>		Datum <i>Date</i>	Schweißer <i>Welder</i>
	Nr. <i>No.</i>	V	E	F					O	H	Ampere <i>(A)</i>	Schweißzusatz <i>Welding additive</i>	i.O. <i>o.k.</i>	n.i.O. <i>not o.k.</i>		
1000	X	X			DN25/10 DN3	T-Stück k Luer	1.4404 1.4404	046117 521022	---	X		1.4576	X	---		
1001	X	X			DN25 DN25	T-Stück k TC	1.4404 1.4404	046117 772250	---	X		1.4576	X	---		
1002	X	X			DN25/10 DN3	T-Stück k Luer	1.4404 1.4404	046117 521022	---	X		1.4576	X	---		

Anmerkungen/Remarks: (Schweiß- & Prüfprotokolle siehe Anhang / *See also attached print-outs*)

1) Prüfung: V = Visuell E = Endoskopie
Inspection Visual Endoscopic inspection
 F = Ferritmessung
Ferrite measuring

2) Schweißnaht / *Type of welding*: O = Orbital/Orbital H = Hand/Manual

3) Ergebnis i.O./o.k. Beurteilung entsprechend interner ISO Arbeitsvorschriften / *Inspection according to internal ISO Procedure.*
 Result n. i.O./not o.k. Eingeleitete Maßnahmen, wenn „nicht in Ordnung“, siehe Anhang / *Action if „not approved“, see attachment*
 Alle Felder müssen ausgefüllt werden, leere Felder sind zu streichen. / *All fields have to be filled in, empty fields have to be striked out.*

Name, Prüfer GFA <i>Name, Release GFA</i>	Datum <i>Date</i>	Unterschrift <i>Signature</i>
--	----------------------	----------------------------------