

Auftraggeber / customer: KUNDE		 GFA Steriltechnik Perfektion im Design.		Anlage / unit: UF-ANLAGE
Projekt Nr. / project no. XXXXXX		Schweißnahtdokumentation Welding seam documentation		Isometrie-Zeichnungsnummer / Isometric drawing: 1.0 Produktausgang

Schweißmaschine (Typ) Handnähte : 170 GW Rohrwerkstoff/Pipe material: 1.4404/1.4435 (AISI 316L)

Schweißautomat (Typ) Orbitalnähte : --- Schweißgas/Welding gas: Ar – 4.6

Welding machine type Formiergas/Form gas: 90% N₂ , 10% H₂

Naht Seam	Prüfung ¹⁾ Inspection				Dimension dimension	Bezeichnung Denomination	Material Material	Chargen-Nr. Heat-no	Schweißnaht ³⁾ Seam-type		Hand Manual		Prüfergebnis ³⁾ Result		Datum Date	Schweißer Welder
	Nr. No.	V	E	F					O	H	Ampere (A)	Schweißzusatz Welding additive	i.O. o.k.	n.i.O. not o.k.		
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 Name, Release GFA	Datum Date	Unterschrift Signature
---------------------------------------	---------------	---------------------------