

Auftraggeber / customer:		 GFA Steriltechnik Perfektion im Design.	Anlage / unit:
KUNDE			UF-ANLAGE
Projekt Nr. / project no.		XXXXX	Isometrie-Zeichnungsnummer / Isometric drawing: <div style="text-align: center;">1.0 Produktausgang</div>
		Schweißnahtdokumentation Welding seam documentation	

Schweißmaschine (Typ) Handnähte : --- Rohrwerkstoff/Pipe material: 1.4404/1.4435 (AISI 316L)
 Schweißautomat (Typ) Orbitalnähte : OM 250C Schweißgas/Welding gas: **Ar – 4.6**
 Welding machine type Formiergas/Form gas: **Ar – 4.6, 2%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.		
1	X	X			DN25 DN25/10	TC T-Stück k	1.4404 1.4404	772250 046117	X	---	s.Ref	---	X	---		
2	X	---			DN25/10 DN25	T-Stück k T-Stück l	1.4404 1.4404	046117 830439/046117	X	---	s.Ref	---	X	---		
3	X	---			DN25 DN25	T-Stück l TC	1.4404 1.4404	830439/046117 772250	X	---	s.Ref	---	X	---		
4	X	---			DN25 DN25	T-Stück l Rohr	1.4404 1.4404	830439/046117 046117	X	---	s.Ref	---	X	---		
5	X	---			DN25 DN25	Rohr T-Stück k	1.4404 1.4404	046117 046117	X	---	s.Ref	---	X	---		
6	X	---			DN25 DN25	T-Stück k Rohr	1.4404 1.4404	046117 046117	X	---	s.Ref	---	X	---		
7	X	---			DN25 DN25	Rohr Bogen	1.4404 1.4404	046117 830439	X	---	s.Ref	---	X	---		
8	X	---			DN25 DN25	Bogen Rohr	1.4404 1.4404	830439 046117	X	---	s.Ref	---	X	---		
9	X	---			DN25 DN25	Rohr Bogen	1.4404 1.4404	046117 830439	X	---	s.Ref	---	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
---------------------------------------	---------------	---------------------------

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

Schweißmaschine (Typ) Handnähte :	---	Rohrwerkstoff/Pipe material: 1.4404/1.4435 (AISI 316L)
Schweißautomat (Typ) Orbitalnähte :	OM 250C	Schweißgas/Welding gas: Ar – 4.6
<i>Welding machine type</i>		Formiergas/Form gas: Ar – 4.6, 2%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.		
10	X	X			DN25 DN25	Bogen Rohr	1.4404 1.4404	830439 046117	X	---	s.Ref	---	X	---		
11	X	---			DN25 DN25	Rohr Bogen	1.4404 1.4404	046117 830439	X	---	s.Ref	---	X	---		
12	X	---			DN25 DN25	Bogen Rohr	1.4404 1.4404	830439 046117	X	---	s.Ref	---	X	---		
13	X	---			DN25 DN25	Rohr TC	1.4404 1.4404	046117 772250	X	---	s.Ref	---	X	---		
14	X	---			DN25 DN25	TC Rohr	1.4404 1.4404	772250 046117	X	---	s.Ref	---	X	---		
15	X	---			DN25 DN25/10	Rohr T-Stück k	1.4404 1.4404	046117 046117	X	---	s.Ref	---	X	---		
16	X	---			DN25/10 DN25	T-Stück k Rohr	1.4404 1.4404	046117 046117	X	---	s.Ref	---	X	---		
17	X	---			DN25 DN25	Rohr Bogen	1.4404 1.4404	046117 830439	X	---	s.Ref	---	X	---		
18	X	---			DN25 DN25	Bogen Rohr	1.4404 1.4404	830439 046117	X	---	s.Ref	---	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
---------------------------------------	---------------	---------------------------

Auftraggeber / customer:		 GFA Steriltechnik Perfektion im Design.	Anlage / unit:
KUNDE			UF-ANLAGE
Projekt Nr. / project no.		XXXXX	Isometrie-Zeichnungsnummer / Isometric drawing: <div style="text-align: center;">1.0 Produktausgang</div>
		Schweißnahtdokumentation <i>Welding seam documentation</i>	

Schweißmaschine (Typ) Handnähte :	---	Rohrwerkstoff/Pipe material: 1.4404/1.4435 (AISI 316L)
Schweißautomat (Typ) Orbitalnähte :	OM 250C	Schweißgas/Welding gas: Ar – 4.6
<i>Welding machine type</i>		Formiergas/Form gas: Ar – 4.6, 2%H₂

Naht Seam	Prüfung ¹⁾ Inspection				Dimension dimension	Bezeichnung Denomination	Material Material	Chargen-Nr. Heat-no	Schweißnaht ²⁾ 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.		
19	X	---			DN25 DN25	Rohr TC	1.4404 1.4404	046117 772250	X	---	s.Ref	---	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
---------------------------------------	---------------	---------------------------