

Erläuterungen zum Layout Schweißnahtauswertung – Prüfanteile Härteprüfung

ISO	Code	Index	Typ	SW/FW	Fehler	Nähte	geschweißt	H-vorg	H-Auftrag	H-geprüft	H-Gesamt
X	ISO : A01-20030-16BS1-A001-80	1 (43 Items)			0	43	2	0	0	0	0
+	ISO : A01-20030-16BS1-A002-25	1 (18 Items)			0	18	5	0	0	0	0
+	ISO : A01-20030-16BS1-A002-25	2 (10 Items)			0	10	0	0	0	0	0
+	ISO : A01-20030-16BS1-A003-15	1 (24 Items)			0	24	5	0	0	0	0
+	ISO : A01-20030-16BS1-A004-50	1 (14 Items)			0	14	5	0	0	0	0
+	ISO : A01-20030-16HV2-B001-40	1 (14 Items)			0	14	0	0	0	0	0
+	ISO : A01-20030-16HV2-B001-40	2 (12 Items)			0	12	0	0	0	0	0
+	ISO : A01-20031-16BS1-B011-40	1 (30 Items)			0	30	0	0	0	0	0
+	ISO : A01-20031-16BS1-B012-25	1 (9 Items)			0	9	0	0	0	0	0
+	ISO : A01-20031-16BS1-B012-25	2 (27 Items)			0	27	0	0	0	0	0
+	ISO : A01-20031-16HV2-B103-40	1 (23 Items)			0	23	0	0	0	0	0
+	ISO : A01-20032-16HV2-C001-80	1 (29 Items)			0	29	7	0	0	0	0
+	ISO : A01-20032-16HV2-C001-80	2 (35 Items)			0	35	0	0	0	0	0
+	ISO : A01-20032-16HV2-C102-80	1 (15 Items)			0	15	0	0	0	0	0
+	ISO : A01-20033-16HV2-C003-80	1 (17 Items)			0	17	10	0	0	0	0
+	ISO : A01-20033-16HV2-C003-80	2 (4 Items)			0	4	1	0	0	0	0
+	ISO : A01-20033-16HV2-C003-80	3 (7 Items)			0	7	1	0	0	0	0
+	ISO : A02-20030-16BS1-A101-40	1 (39 Items)			0	39	0	0	0	0	0

Das Layout stellt dem Gesamtumfang , die geschweißten und fehlerbehafteten Nähte sowie die mittels Härteprüfung zu prüfenden und geprüften Nähte (im folgenden H genannt) gegenüber.

Filtern nach entsprechenden Spalten bzw. Gruppierungen sind möglich. Es können auch andere Gruppierungsebenen verwendet werden . (z.B. Line ,Rohrklasse etc.)

Spalten

Fehler

Anzahl der fehlerbehafteten Nähte entsprechend gewählter Isometrien.

Nähte

Nahtanzahl entsprechend gewählter Isometrien

Geschweißt

Anzahl der geschweißten Nähte entsprechend gewählter Isometrien.

H-vorg.

Anzahl der zur H - Prüfung vorgesehenen Nähte entsprechend gewählter Isometrien.
(Kennzeichen #)

H-geprüft

Anzahl der mittels H geprüften Nähte entsprechend gewählter Isometrien.

H-Auftrag

Anzahl der in den gewählten Isometrien mittels H zu prüfenden Nähte , die sich derzeit in einem Prüfauftrag befinden.

(Kennzeichen X bzw. X+Prüfauftragsnummer)

-H-Gesamt

Verhältnis der Summe der H-Anteile (vorgesehen + in Prüfauftrag befindlich + geprüft) zur Nahtanzahl in Prozent.