

# Musterfirma

Demo-Auftrag 1234

Kunde: Musterkunde

Isometrie: 0-16HV2-G003-25 3

## Schweißnahtdokumentation // Welding Document

# RCS

Naht Nr.	Benennung	Materialdokumentation			Schweißnahtdokumentation		Prüfung - Dokumentation								
		Werkstoff	Charge	Zeugnis	WPS	Schweißer	VT	RT	UT	MT	PT	WBH	Härte	PMI	Erg.
					Typ	Datum	Datum	Datum	Datum	Datum	Datum	Datum	Datum	Datum	
1	Rohr	X6CrNiMoTi17-12-2			005										
	Ku.-Hahn H-Ant.SE PN 40	X6CrNiMoTi17-12-2			BW										
	25 x 2,0														
2	Ku.-Hahn H-Ant.SE PN 40	X6CrNiMoTi17-12-2			005										
	Rohr	X6CrNiMoTi17-12-2			BW										
	25 x 2,6														
3	Rohr	X6CrNiMoTi17-12-2			005										
	T-Stück ge 100%	X6CrNiMoTi17-12-2			BW										
	25 x 2,0														
4	T-Stück ge 100%	X6CrNiMoTi17-12-2			005										
	Rohr	X6CrNiMoTi17-12-2			BW										
	25 x 2,0														
5	Rohr	X6CrNiMoTi17-12-2			005										
	Rohrbogen 90° (>45°) ge 100%	X6CrNiMoTi17-12-2			BW										
	25 x 2,0														
6	Rohrbogen 90° (>45°) ge 100%	X6CrNiMoTi17-12-2			005										
	Rohr	X6CrNiMoTi17-12-2			BW										
	25 x 2,0														
7	T-Stück ge 100%	X6CrNiMoTi17-12-2			005										
	Rohr	X6CrNiMoTi17-12-2			BW										
	25 x 2,0														
8	Rohr	X6CrNiMoTi17-12-2			005										
	T-Stück ge 100%	X6CrNiMoTi17-12-2			BW										
	25 x 2,0														
9	T-Stück ge 100%	X6CrNiMoTi17-12-2			005										
	Rohr	X6CrNiMoTi17-12-2			BW										
	25 x 2,0														
10	Rohr	X6CrNiMoTi17-12-2			005										
	V-Flansch PN 16	X6CrNiMoTi17-12-2			BW										
	25 x 2,0														
11	T-Stück ge 100%	X6CrNiMoTi17-12-2			005										
	Rohr	X6CrNiMoTi17-12-2			BW										
	25 x 2,0														
12	Rohr	X6CrNiMoTi17-12-2			005										
	T-Stück ge 100%	X6CrNiMoTi17-12-2			BW										
	25 x 2,0														
FW															

Naht-Nr. - Index  
 R = Reparatur / repair  
 C = Geschnitten / cut  
 N=Neue Naht  
 E=Entfällt

Naht-Typ  
 BW = Stumpfnah / buttweld  
 BRW = Stutznah / branchweld  
 SW = Kehlnah  
 SK=Filletweld

Ort  
 SW = Werkstattnah / shopweld  
 FW = Baustellennah / fieldweld

Ergebnis  
 E = erfüllt / acceptable  
 NE = nicht erfüllt / non acceptable  
 er=Erweiterungs  
 G=Garantie Naht

Datum 15.03.2010  
 Seite 1/2

<b>Musterfirma</b> Demo-Auftrag 1234 Kunde:     Musterkunde  Isometrie:   0-16HV2-G003-25 3	<b>Schweißnahtdokumentation // Welding Document</b>	<b>RCS</b>
---	---	------------

Naht Nr.	Benennung	Materialdokumentation			Schweißnahtdokumentation		Prüfung - Dokumentation								
		Werkstoff	Charge	Zeugnis	WPS	Schweißer	VT	RT	UT	MT	PT	WBH	Härte	PMI	Erg.
	Abmessung				Typ	Datum	Datum	Datum	Datum	Datum	Datum	Datum	Datum	Datum	

Hersteller / manufacturer  Datum / date Unterschrift / sign	AG / client  Datum / date Unterschrift / sign	Bauüberwacher / inspector  Datum / date Unterschrift / sign
--	--	--

Naht-Nr. - Index  
 R = Reparatur / repair  
 C = Geschnitten / cut  
 N=Neue Naht  
 E=Entfällt

Naht-Typ  
 BW = Stumpnaht / buttweld  
 BRW = Stutzennaht / branchweld  
 SW = Kehlnaht  
 SK=Filletweld

Ort  
 SW = Werkstattnaht / shopweld  
 FW = Baustellenahnt / fieldweld

Ergebnis  
 E = erfüllt / acceptable  
 NE = nicht erfüllt / non accpactable  
 er=Erweiterungs  
 G=Garantie Naht