

Erläuterungen zum Layout Schweißnahtauswertung – Prüfanteile Ultraschallprüfung

Code	Index	Typ	SW/FW	Fehler	Nahte	geschweißt	US-vorg	US-Auftrag	US-geprüft	US-Gesamt
ISO : A01-20033-16HV2-D003-80	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%
ISO : A02-20030-16BS1-A102-25	1 (31 Items)			0	31	2	0	3	1	13%
ISO : A02-20031-16BS1-A002-25	1 (19 Items)			0	19	7	0	0	0	0%
ISO : A02-20031-16BS1-A002-25	2 (21 Items)			0	21	0	0	0	0	0%
ISO : A02-20031-16BS1-A002-25	3 (35 Items)			0	35	0	0	0	0	0%
ISO : A02-20031-16BS1-A003-100	1 (33 Items)			0	33	0	0	0	0	0%
ISO : A02-20032-16HV2-D001-100	1 (17 Items)			0	17	0	0	0	0	0%
ISO : A02-20032-16HV2-D002-80	1 (45 Items)			0	45	6	0	0	0	0%
ISO : A02-20032-16HV2-D003-100	1 (15 Items)			0	15	0	0	0	0	0%
ISO : A02-20032-16HV2-D004-80	1 (44 Items)			0	44	1	0	0	0	0%
ISO : A02-20032-16HV2-D004-80	2 (8 Items)			0	8	0	0	0	0	0%
ISO : A02-20032-16HV2-D101-100	1 (15 Items)			0	15	0	0	0	0	0%
ISO : A02-20032-16HV2-D102-80	1 (14 Items)			0	14	0	0	0	0	0%
ISO : A02-20032-16HV2-D102-80	2 (30 Items)			0	30	0	0	0	0	0%
ISO : B01-20030-16BS1-A001-25	1 (13 Items)			0	13	0	0	0	0	0%
ISO : B01-20030-16BS1-A001-25	2 (37 Items)			0	37	0	0	0	0	0%
ISO : B01-20031-16HV2-E001-25	1 (28 Items)			0	28	0	0	0	0	0%

Das Layout stellt dem Gesamtumfang , die geschweißten und fehlerbehafteten Nahte sowie die mittels Ultraschallprüfung zu prüfenden und geprüften Nahte (im folgenden US 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 Nahte entsprechend gewählter Isometrien.

Nahte

Nahtanzahl entsprechend gewählter Isometrien

Geschweißt

Anzahl der geschweißten Nahte entsprechend gewählter Isometrien.

US-vorg.

Anzahl der zur US - Prüfung vorgesehenen Nahte entsprechend gewählter Isometrien. (Kennzeichen #)

US-geprüft

Anzahl der mittels US geprüften Nahte entsprechend gewählter Isometrien.

US-Auftrag

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

(Kennzeichen X bzw. X+Prüfauftragsnummer)

-US-Gesamt

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