	Magnetpulv Prüfberi	Datum.				
Auftraggeber:		Prüfstelle:				
Projektbezeichnung: Auftrags-Nr.: Name des Bearbeiters:		Eingang der Prüfung: Auftrags-Nr.: Name des Bearbeiters:				
Gegenstand der Untersuchung						
Ziel der Untersuchung						
Prüfvorschrift:		Werkstoff:				
Prüfklasse:		Abmessungen:				
Prüfumfang:		Wärmebehandlung:				
Bewertung nach:		Schweißprozess(e):				
Abweichungen von der Prüfvorschrift		Fugenform:				
		Schweißposition:				
Der Der Bericht umfasst umfasst		Anzahl der Exemplare				

Hinweis:

Dieser Bericht bezieht sich ausschließlich auf die Untersuchungsgegenstände und die schriftlichen Angaben des Auftraggebers. Der Bericht darf ohne schriftliche Zustimmung der Prüfstelle nicht - auch nicht auszugsweise - vervielfältigt werden.

Durchführung							
Prüfmittelsystem	Bezeichnung	Chargen-Nr.	Hersteller	Beleuchtungsstärkemessgerät / Beleuchtungsstärke [Lx]			
Magnetpulver-Susp.				Beleuchtungsstärkemessgerät [UV]/ Beleuchtungsstärke [W/cm²]			
Untergrundfarbe							
Oberflächenzustand		Vorreinigung					
Felderzeugung		Prüfgerät					
Prüftemperatur		Magnetisierungsstrom					
Feldstärke		Eindringdauer					
Penetrant-Entfernen			Entwicklungsdauer				
Nachreinigung			Beurteilungszeitpunkt				

Datum 17.12.2025 Seite 1 / 2

Eindringprüfung

Prüfer:

Prüfbericht Nr.:

Bewertung

Prüfabschnitt	Art des Defekts	Größe des Defekts	Bemerkungen	Bewertung				
				Genehmigt (a)	nicht Genehmigt (na)			
	Skizze: Abmessunger	1	Bewertung	zulässig(a)				
	JKIZZE. Abinessanger		Dewertung	nicht zulässig (na)				
				ment zulassig (na)				
			Bemerkungen					
					_			
Ort:			Ort:					
Datum: Datum:								

Datum 17.12.2025 Seite 2 / 2

Prüfaufsicht: