	Magnetpulverprüfung Prüfbericht Nr.:		Datuiii.	
Auftraggeber:		Prüfstelle:		
Projektbezeichnung: Auftrags-Nr.: Name des Bearbeiters:		Eingang der Prüfung: Auftrags-Nr.: Name des Bearbeiters:		
Gegenstand der Unters	suchung			
Ziel der Untersuchung				
Prüfvorschrift:		Werkstoff:		
Prüfklasse:		Abmessungen:		
Prüfumfang:		Wärmebehandlung:		
Bewertung nach:		Schweißprozess(e):		
Abweichungen von der	Prüfvorschrift	Fugenform:		
		Schweißposition:		
Der Der Bericht umfas:	st 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 24.10.2025 Seite 1 / 2

## Eindringprüfung

Prüfer:

## Prüfbericht Nr.:

Bewertung

Prüfabschnitt	Art des Defekts	Größe des Defekts	Bemerkungen	Bewertung	
				Genehmigt (a)	nicht Genehmigt (na)
S	skizze: Abmessunger	1	Bewertung	zulässig(a)	
				nicht zulässig (na)	
		Bemerkungen			
Ort:		Ort:			
Datum:		Datum:			

Datum 24.10.2025 Seite 2 / 2

Prüfaufsicht: