

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung

EN 287-1 141 T BW 8 S t2.6 D48.3 PA ss nb

3 Seite

1 von 1

4 Hersteller Schweißanweisung

Musterfirma

Prüfstelle: SL Osnabrück-Emsland

5 Beleg-Nr.

141000TB00080S00A000SSNB00-0018

Prüf.-Nr.: D-SL-49088-EN 287-111114-OS-11.000445

6 Name des Schweißers

Wilfried Wigert

7 Legitimation

1121131141115A

8 Art der Legitimation

Personalausweis

Foto

9 Geburtsdatum, -ort

29.02.1985, Musterstadt

(falls nötig)

10 Beschäftigt bei

Musterfirma, Musterstraße 1, 123456 Musterstadt

11 Vorschrift/Prüfnorm

DIN EN 287-1

12 Fachkunde

bestanden

13 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	141	141
15 Produktform (Blech oder Rohr)	T	T, P
16 Nahtart	BW	BW, Rohrbew. Winkel $\rightarrow$ 60°, FW (st/mf)-(s.5.4)
17 Werkstoffgruppe(n)	8 / 1.4541	8, 9.2, 9.3, 10
18 Schweißzusätze	EN ISO 14343 -W 19 12 3 L	S und ohne Zusatz
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175-11	-
20 Hilfsstoffe	DIN EN ISO 14175-F2	-
21 Werkstoffdicke (mm)	2,60	2,60 - 5,20 (FW: 2,60 - 3,00)
22 Rohraußendurchmesser (mm)	48,30	$\geq$ 25,00
23 Schweißposition	PA	PA, (PB nur FW)
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb	ss (mb, nb), bs

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
27		
28 Sichtprüfung	X	-
29 Durchstrahlungsprüfung	X	-
30 Bruchprüfung	-	X
31 Biegeprüfung	-	X
32 Kerbzugprüfung	-	X
33 Makroskopische Untersuchung	-	X
34 Zusätzliche Prüfungen *	-	X
35		

Stempel:



Ort: Osnabrück

Datum des Schweißens: 2011-10-18

Gültig bis: 2013-10-17

36 Bemerkungen

Dahl

Dipl.-Ing. Dunkhorst

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:
Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

41 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

Begriffe der Schweißer-Prüfungsbescheinigung in Deutsch, Englisch und Französisch

deutsch (D)	english (GB)	français (F)
1 Schweißer-Prüfungsbescheinigung	1 Welder's qualification test certificate	1 Certificat de qualification de soudeur
2 Bezeichnung	2 Designation	2 Désignation
3 Seite	3 Page	3 Page
4 Hersteller-Schweißanweisung / Prüfstelle	4 WPS-Reference / examining body	4 Mode opératoire de soudage du constructeur Organisme de contrôle
5 Beleg-Nr. / Prüf.-Nr.	5 Reference N° / Test N°	5 N° de référence / N° du certificat
6 Name des Schweißers	6 Welder's name	6 Nom du soudeur
7 Legitimation	7 Identification	7 Identification
8 Art der Legitimation / Foto	8 Method of identification / Photo	8 Méthode d'identification / Photo
9 Geburtsdatum und -ort / (falls nötig)	9 Date and place of birth / (if required)	9 Date et lieu de naissance / (si nécessaire)
10 Beschäftigt bei	10 Employer	10 Employeur
11 Vorschrift/Prüfnorm	11 Code/Testing standard	11 Code/Norme de l'essai
12 Fachkunde	12 Job knowledge	12 Vérification des connaissances
13 Kenngrößen / Prüfstück / Geltungsbereich	13 Variables / Test piece / Range of qualification	13 Variables / Pièce d'essai / Domaine de validité
14 Schweißprozess(e)	14 Welding process(es)	14 Procédé(s) de soudage
15 Produktform (Blech oder Rohr)	15 Product type (plate or pipe)	15 Type de produit (tôle ou tube)
16 Nahtart	16 Type of weld	16 Type de joint
17 Werkstoffgruppe(n)	17 Material group(s)	17 Groupe(s) matériau(x) de base
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	18 Welding consumable/Designation	18 Type du métal d'apport/Désignation
19 Schutzgas	19 Shielding gas	19 Gaz de protection
20 Hilfsstoffe	20 Auxiliaries	20 Auxiliaires de soudage
21 Werkstoffdicke (mm)	21 Thickness of material (mm)	21 Épaisseur du matériau (mm)
22 Rohraußendurchmesser (mm)	22 Outside pipe diameter (mm)	22 Diamètre extérieur du tube (mm)
23 Schweißposition	23 Welding position	23 Position de soudage
24 Schweißnaht Einzelheiten	24 Weld details	24 Détails du joint
25 Zusätzliche Hinweise	25 Additional information	25 Informations supplémentaires
26 Prüfungsart / Ausgeführt / nicht geprüft	26 Type of test / performed / not tested	26 Type d'essai / réalisé / non essayé
27 und bestanden	27 and accepted	27 et accepté
28 Sichtprüfung	28 Visual testing	28 Examen visuel
29 Durchstrahlungsprüfung	29 Radiographic testing	29 Radiographie
30 Bruchprüfung	30 Fracture test	30 Essai de fracture
31 Biegeprüfung / Stempel	31 Bend test / Stamp	31 Essai de pliage / Cachet
32 Kerbzugprüfung	32 Notch tensile test	32 Éprouvette entaillée
33 Makroskopische Untersuchungen / Ort	33 Macroscopic examination / Place	33 Inspection macroscopique / Lieu
34 zusätzliche Prüfungen / Gültig bis	34 Additional tests / Valid until	34 Essais complémentaires / valide jusqu'au
35 Datum des Schweißens	35 Date of welding	35 Date de soudage
36 Bemerkungen	36 Remarks	36 Remarques
37 Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle	37 Name and signature of examiner or of examining body	37 Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme de contrôle
38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre: Beleg-Nr der vorherigen Prüfungsbescheinigung	38 Prolongation of approval by employer or welding coordinator for the next 6 months Prolongation of qualification by examining body for 2 years: Document-N° of previous test certificate	38 Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur pour 6 mois Prolongation de la qualification par l'organisme pour 2 ans N° de document du précédent certificat de qualification
39 Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel	39 Date/Signature/Position or title	39 Date/Signature/Fonction ou titre
40 *Falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt	40 *Append separate sheet if necessary	40 *Sur feuille à joindre si nécessaire
41 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite	41 Translation on the back	41 Traduction du formulaire: voir au verso

Schweißanweisung des Herstellers (WPS)

Seite: 1 von 1

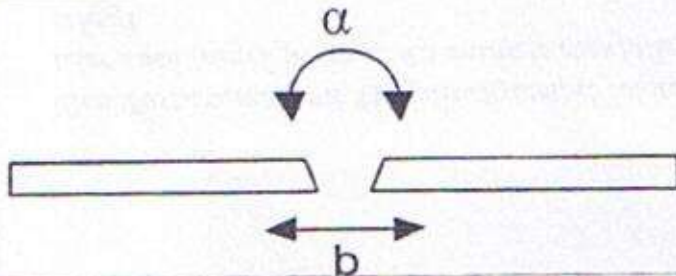
Prüfungsbezeichnung: EN 287-1 141 T BW 8 S I2.6 D48,3 PA ss nb

Name des Schweißers: Benjamin Schön

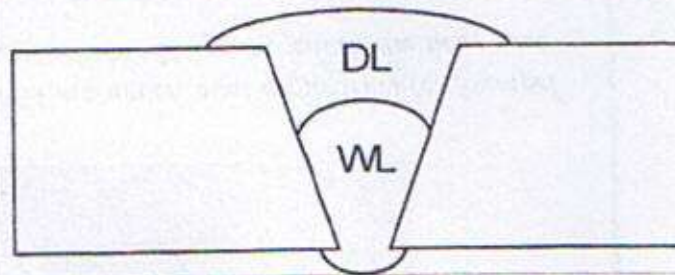
Ort: _____
 Hersteller: _____
 Beleg-Nr.: _____
 WPAR-Nr.: _____
 Prüfer: _____
 Prüfstelle: **SL Osnabrück-Emsland**
 Schweißprozess: **141**
 Nahtart: **T BW ss/nb**
 Schweißposition: **PA**

Abnahmevorschrift: _____
 Art der Vorbereitung: _____
 und Reinigung: _____
 Einzelheiten der _____
 Fugenvorbereitung: **Feilen**
 Grundwerkstoff1: **1.4541**
 Grundwerkstoff2 _____
 Werkstückdicke [mm]: **2,6**
 Außendurchmesser [mm]: **48,3**

Gestaltung der Verbindung



Schweißfolge



α : 60°
 Stegabstand: 3 mm

Einzelheiten für das Schweißen

Elektrodentyp

-durchmesser [mm]:

Rauperart:

Vorwärmtemperatur [°C]:

Zwischenlagentemperatur [°C]:

Wärmenachbehandlung:

Zwischenlagenreinigung:

Formiergas:

Formiergasmenge [l/min]:

Hinweis zu Badsicherung:

Pendelraupen

schleifen

F2

10,0

Parameter für Prozess: 141

Schweißlage	Anzahl Raupen	Zusatzwerkstoff	-durchmesser [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]
WL	1	W 19 12 3 L	2,4	60 - 65	
DL	1	W 19 12 3 L	2,4	100 - 105	

Stromart/Polung	Pulsparameter	mittl. Stromstärke [A]	mittl. Spannung [V]	Pulsfrequenz [Hz]
=/-				
=/-				

Schutzgasbezeichnung	Schutzgasmenge [l/min]
I1	8,0
I1	8,0