

Protokoll zur Arbeits- / Verfahrensprüfung

Prüfstückbezeichnung:

- ☐ Arbeitsprüfung nach DIN EN ISO 15613
☐ Verfahrensprüfung nach DIN EN ISO 15614-1

Hersteller:	
Datum der Schweißung:	
Schweißer:	
pWPS – Nummer:	
Schweißprozess:	☐ 111 / ☐ 121 / ☐ 135 / ☐ 136 / ☐ 138 / ☐ _____
Prüfstück:	☐ Bild 1 / ☐ Bild 2 / ☐ Bild 3 / ☐ Bild 4
Nahtart:	☐ Stumpfnah / ☐ Kehlnah
Nahtdicke:	mm
Grundwerkstoff:	
Dicke des Grundwerkstoff:	mm
Schweißzusatzwerkstoff:	DIN EN ISO
Hersteller /Typ:	
Durchmesser Zusatzwerkstoff:	mm
Schweißpulver:	DIN EN ISO ---
Hersteller / Typ:	---
Schutzgas:	DIN EN ISO
Schweißposition:	☐ PA ☐ PB ☐ PC ☐ PD ☐ PE ☐ PF
Vorwärmung:	° C
Zwischenlagentemperatur:	° C

Protokoll Schweißdaten:

Schweiß- raupe	Prozess	Durchmesser des Zusatz- werkstoffes	Strom- stärke [A]	Span- nung [V]	Stromart / Polung	Draht- vorschub [m / min]	Schweißge- schwindigkeit [cm / min] *)	Wärmeein- bringung [kJ / cm]*)
1	135	1,2			= / +			0,0
2	135	1,2			= / +			0,00
3								0,00
4								0,00
5								0,00
6								0,00

Ort, Datum	Name:	Stempel / Unterschrift
------------	-------	------------------------