

Bewertungsbogen Schweißerprüfung



Nach GL-Schweißvorschriften / ISO 9606 / DIN EN 287

Seite 1 von 1

Allgemeine Daten

Hersteller-Schweißanweisung (WPS)

Beleg Nummer (falls verfügbar)

Schweißprüfung in der Prüfgruppe

Name

Vorname

Geburtsort

Geburtsdatum

Legitimation

Art

Prüfung im Auftrag von

Prüfung im Auftrag von

durchgeführt am

Prüfstück	Prüfdaten	Weitere Informationen zu Werkstoff, Zusatzwerkstoff, Schutzgas usw.
Schweißprozess		
Blech / Rohr		
Nahtart		
Werkstoffgruppe		
Zusatzwerkstoff		
Schutzgas		
Hilfsstoffe		
Prüfstückdicke		
Rohraußendurchmesser		
Schweißposition		
Badsicherung/Ausfugen		

Bewertung der Prüfstücke

nach ISO 5817 (Stahl, Nickel, Titan), ISO 10042 (Aluminium, Kupfer)

Art der Prüfung				
Sichtprüfung	nicht geprüft	Biegeprüfung	nicht geprüft	
Durchstrahlung	nicht geprüft	Kehlnaht	a in mm	
Magnetpulverprüfung	nicht geprüft	Zusätzliche Prüfung	nicht geprüft	
Farbeindringprüfung	nicht geprüft	Fachkunde	nicht geprüft	
Makroschliff	nicht geprüft			
Bruchprüfung	nicht geprüft			

Unterschrift

Folgende zusätzliche Regelwerke wurden berücksichtigt (TRD, AD-Merkblätter, DGRL usw.)

Ort/Datum

Stempel

Unterschrift des GL-Besichtigers

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen des Germanischen Lloyd in ihrer jeweils neuesten Fassung. Es gilt deutsches Recht.