

Nachfolgende Änderungen wurden im Update vom 16.11.2019 vorgenommen:

- Versionsnummer auf SchoolM-Ausgabedokumente Seite 1
- Überarbeitung: Schweißnaht-Prüfprotokoll (BW) Seite 2
- Überarbeitung: Schweißnaht-Prüfprotokoll (FW) Seite 3
- Antrag auf Zertifizierung an DVS-PersZert Seite 4

Versionsnummer auf SchoolM-Ausgabedokumente

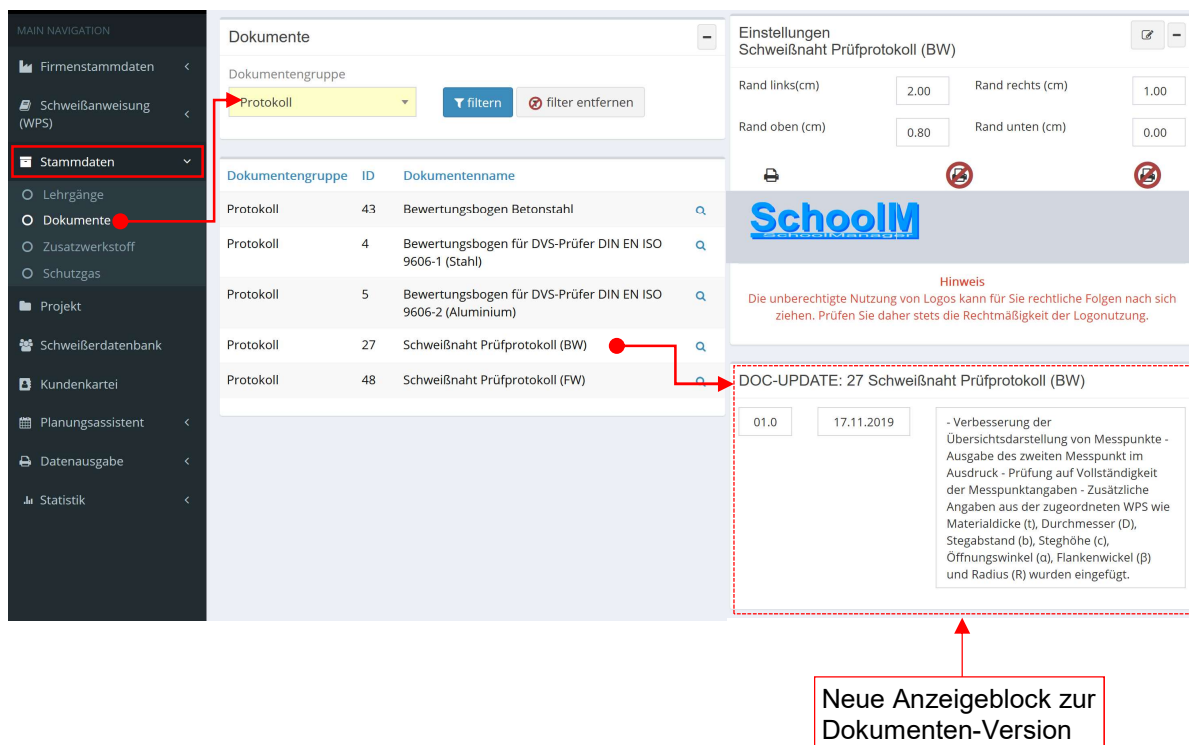
In einem Audit wurde die Frage gestellt, wie wir (SchoolM) die Dokumentenvordrucke lenken z.B. Autor, Erstellungsdatum, Revision-Nr. Änderungsbeschreibung usw.

Auf Grund dieses Audits werden wir Schrittweise unsere Dokumentenvordrucke überarbeiten und mit den genannten Informationen versehen.

- Autor (ID)
- Revisions-Datum
- Anzahl der Seiten
- Revisions-Nr. (Rev.)

	Schweißnaht Prüfprotokoll Prüf-Nr. = 00244	SchoolM ID-48 Datum: 17.11.2019 Seite: 1 von 1 Rev.: 01.0
---	---	--

Wird ein Dokument geändert, so wird das Revisionsdatum und die Revisions-Nr. (Rev.) entsprechend angepasst. Parallel dazu wird die vorgenommene Änderung dokumentiert und kann über den Menüpunkt 'Stammdaten' Register 'Dokumente' eingesehen werden.



The screenshot shows the 'Dokumente' register in the 'Stammdaten' menu. The table lists documents with columns for 'Dokumentengruppe', 'ID', and 'Dokumentenname'. The document 'Schweißnaht Prüfprotokoll (BW)' with ID 27 is highlighted. A red arrow points from the 'Stammdaten' menu to the 'Dokumente' register, and another red arrow points from the highlighted document to the 'DOC-UPDATE' notification box.

DOC-UPDATE: 27 Schweißnaht Prüfprotokoll (BW)

01.0 | 17.11.2019

- Verbesserung der Übersichtsdarstellung von Messpunkte - Ausgabe des zweiten Messpunkt im Ausdruck - Prüfung auf Vollständigkeit der Messpunktangaben - Zusätzliche Angaben aus der zugeordneten WPS wie Materialdicke (t), Durchmesser (D), Stegabstand (b), Steghöhe (c), Öffnungswinkel (α), Flankenwinkel (β) und Radius (R) wurden eingefügt.

Neue Anzeigeblock zur Dokumenten-Version

Überarbeitung: Schweißnaht-Prüfprotokoll (BW)

Es werden jetzt beide Messpunkte auf dem Protokoll ausgegeben. Der Bezug zu den Messpunkten wird in einer veränderten Grafik dargestellt.

Nachfolgend ein Beispiel für eine Stumpfnahtrprüfung (BW).

Alle Rot eingerahmte Angaben beziehen sich ausschließlich auf die Angabe in der WPS welche der Prüfung zugeordnet ist.

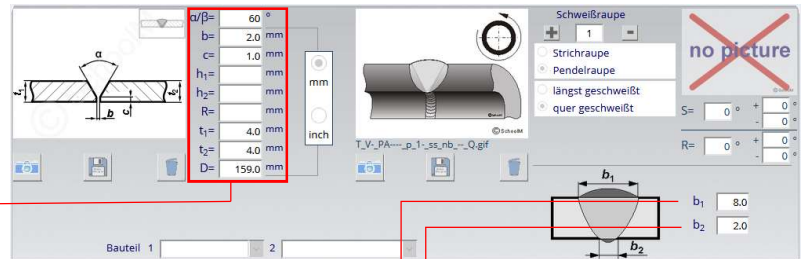


Bild 1: techn.Parameter (WPS)

Diagram illustrating the geometry of a butt joint. Dimensions shown include thicknesses t_1 and t_2 , widths b_1, b_2, b_3, b_4 , heights h_1, h_2, h_3, h_4 , and angles α and β . The root radius is R .

WPS-Bezug		ISO 5817: B	Bewertungsgruppe ISO 5817: C		ISO 5817: D
$t_1 = 4.0 \text{ mm}$	$b_1 = 8.0 \text{ mm}$	0.0 - 1.8 mm	0.0 - 2.2 mm	0.0 - 3.0 mm	
$t_2 = 4.0 \text{ mm}$	$h_1 = 1.8 \text{ mm}$				
$D_1 = 159.0 \text{ mm}$	$b_2 = 2.0 \text{ mm}$	0.0 - 1.4 mm	0.0 - 2.2 mm	0.0 - 3.0 mm	
$b = 2.0 \text{ mm}$	$h_2 = 1.4 \text{ mm}$				
$c = 1.0 \text{ mm}$					
$\alpha = 60^\circ$					
$\beta = 1.0^\circ$					
$R =$					

Sichtprüfung: ISO 17637 / Bewertungsnorm ISO 5817: B															
Probe	DL	WL	502 = max. Nahtüberhöhung / 504 = max. Wurzelüberhöhung						Fehlercode						Beurteilung
			Messpunkt 1			Messpunkt 2									
			b_1 [mm] b_2 [mm]	502 max 504 max	h_1 [mm] h_2 [mm]	b_3 [mm] b_4 [mm]	502 max 504 max	h_3 [mm] h_4 [mm]	505	509	511	515	5011	5012	
00241 / 01	X		8.2 ≤ 2.2	2.0 ≤ 2.2	8.5 ≤ 2.3	1.9 ≤ 2.3							X		e
00241 / 01		X	2.0 ≤ 2.2	1.5 ≤ 2.5	2.5 ≤ 2.5	1.8 ≤ 2.5								X	e
								</							

Bild 2: Schweißnaht-Prüfprotokoll

Die zulässigen Naht- und Wurzelüberhöhungen beziehen sich immer, unabhängig der ausgewählten Vorgabe, auf Bewertungsgruppe C.

Sichtprüfung: ISO 17637 / Bewertungsnorm (ISO 5817: B)

The diagram illustrates a butt joint with two welds. The left weld is labeled 'DL' (Drahtschweiß) and the right weld is labeled 'WL' (Wurdeinleitung). Dimensions are indicated as follows: b_1 and h_1 for the left weld, b_2 and h_2 for the right weld, b_3 and h_3 for the left weld's root, and b_4 and h_4 for the right weld's root. The thickness of the plates is t_1 and t_2 .

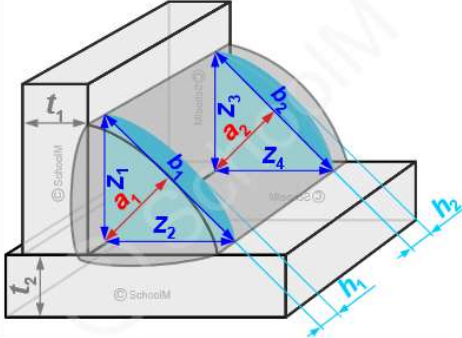
00241 / 01 DL	b ₁	h ₁	B	C	D	Messpunkt 2	b ₂	h ₂	B	C	D
✓ Messpunkt 1	8.2	2.0	0.0 - 1.8	0.0 - 2.2	0.0 - 3.0	✓ Messpunkt 2	8.5	1.9	0.0 - 1.9	0.0 - 2.3	0.0 - 3.1
00241 / 01 WL	b ₃	h ₃					b ₄	h ₄			
✓ Messpunkt 1	2.0	1.5	0.0 - 1.4	0.0 - 2.2	0.0 - 3.0	✓ Messpunkt 2	2.5	1.8	0.0 - 1.5	0.0 - 2.5	0.0 - 3.5
DL	b ₁	h ₁	B	C	D	Messpunkt 2	b ₂	h ₂	B	C	D
Messpunkt 1											
WL	b ₃	h ₃					b ₄	h ₄			
Messpunkt 1						Messpunkt 2					

Bild 3: Sichtprüfung (Bildschirmansicht)

Sind im Edit-Modus alle Werte eines Messpunktes eingetragen, so wird dieses durch ein grünes Häkchen gekennzeichnet. Messpunkte mit unvollständige Angaben werden durch ein rotes Ausrufezeichen ! gekennzeichnet.

Überarbeitung: Schweißnaht-Prüfprotokoll (FW)

Die Kehlnahtüberhöhung (Code 503 siehe Kennzeichnung ) wird nach der Bewertungsgruppe C errechnet.



Bestätigung gemäß ISO 9606-1 Tabelle 12 Index a.:

Der ☐ Prüfer ☒ Prüfaufsicht

bestätigt, dass die erste Lage der Norm entspricht und die Prüfung fortgeführt werden kann.

WPS-Bezug		ISO 5817: B	Bewertungsgruppe ISO 5817: C	ISO 5817: D
t ₁ = 10.0 mm	z ₁ = 8.5 mm	6.0 - 7.9 mm	5.1 - 8.2 mm	≥ 5.1 mm
t ₂ = 10.0 mm	z ₂ = 8.5 mm			
D ₁ = mm	a = 6.0 mm	0.0 - 2.2 mm	0.0 - 2.8 mm	0.0 - 4.0 mm
b = mm	b = 12.0 mm			
c = mm	h = 2.2 mm			
α = °				
β = °				
R = °				

Sichtprüfung: ISO 17637 / Bewertungsnorm ISO 5817: B

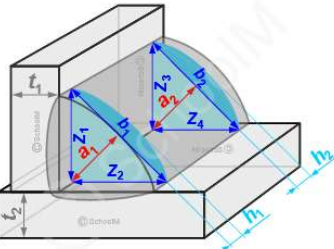
Probe	DL	WL	503 = max. Nahtüberhöhung				5214 = max. Kehlnahtdicke				Fehlercode						Beurteilung*	
			Messpunkt 1		Messpunkt 2		Istwert		505	512	515	5011	5012					
			b ₁ [mm]	503 max	h ₁ [mm]	b ₂ [mm]	503 max	h ₂ [mm]	a	5214 max	a ₁	a ₂						
00250 / 01	X		12.0	≤ 2.8	1.5	12.7	≤ 2.9	1.6	6.0	1.9	6.0	6.4	X				X	0500

Bild 4: Schweißnaht-Prüfprotokoll

Die Nahtbreite errechnet sich aus z₁ und z₂ des Messpunkt 1 sowie z₃ und z₄ aus Messpunkt 2.

Die zulässige Abweichung der Kehlnahtdicke (a) wird aus dem Vorgabewert der WPS errechnet. Die Berechnung erfolgt nach Bewertungsgruppe B.
Die Kehlnahtdicke (Code 5214) gilt nicht als Nahtüberhöhung (Code 503) und ist daher nach Bewertungsgruppe B zu bewerten

Sichtprüfung: ISO 17637 / Bewertungsnorm (ISO 5817: B)



	z ₁	z ₂	a ₁	B	C	D	h ₁	B	C	D
00250 / 01										
✓ Messpunkt 1	8.5	8.6	6.0	6.0 - 7.9	5.1 - 8.2	≥ 5.1	1.5	≤ 2.2	≤ 2.8	≤ 4.0
✓ Messpunkt 2	9.0	9.0	6.4				1.6	≤ 2.3	≤ 2.9	≤ 4.2
Messpunkt 1	z ₁	z ₂	a ₁	B	C	D	h ₁	B	C	D
				6.0 - 7.9	5.1 - 8.2	≥ 5.1				
Messpunkt 2	z ₃	z ₄	a ₂				h ₂			
	z ₁	z ₂	a ₁	B	C	D	h ₁	B	C	D

Bild 5: Sichtprüfung (BS Ansicht)

ACHTUNG

Die Protokolle für eine Ultraschallprüfung, Makroskopische Untersuchung sowie Zusatzprüfung werden zu einem späteren Zeitpunkt Bearbeitet.

Antrag auf Zertifizierung an DVS-PersZert

Es besteht die Möglichkeit, für Ausgestellte "Schweißer-Prüfungsbescheinigung / Zertifikat" den Antrag auf Zertifizierung an DVS-PersZert zu erstellen.

In der Voransicht können in Gelb hinterlegten Feldern Änderungen für den Ausdruck vorgenommen werden. Die geänderten Angaben werden nicht gespeichert.

Die Schaltfläche "Drucken & Speichern" bewirkt die Ausgabe als PDF-Dokument. Gleichzeitig wird im Register "weitere Information" die PDF-Datei hinterlegt. Der Antrag kann auch nach dem Unterschreiben gescannt und über die Schaltfläche [PDF-Dokument einlesen] gespeichert werden