

## Erläuterungen für Kunden und für den Bildungsservice

Bitte beachten Sie, dass wir die für Ihre Anwendungen passende Schweißerprüfung an Betonstahl nur durchführen können, wenn wir von Ihnen die notwendigen Angaben haben.

### Hinweise zum Ausfüllen der folgenden Seite:

1. Die Daten des Teilnehmers müssen vollständig eingetragen werden, sonst können wir keine Schweißerprüfbescheinigung ausstellen. Diese Daten müssen wir als Pflichtfelder in das Programm zur Erstellung einer Schweißerprüfung eingeben.
2. Sie können bei uns Schweißerprüfungen an Betonstahl in den Schweißprozessen 111 Lichtbogenhandschweißen und 135 Metall-Aktivgasschweißen durchführen lassen. Bitte wählen Sie Ihren Schweißprozess aus und geben Sie uns beim Lichtbogenhandschweißen zusätzlich die Elektrode vor.
3. Bitte kreuzen Sie an, ob der Teilnehmer eine Erst- oder Wiederholungsprüfung macht. Bei der Erstprüfung muss die Ausbildung und Prüfung nach DVS1146 erfolgen.
4. Der Schweißer muss als Zugangsvoraussetzung schon über eine gültige Schweißerprüfung verfügen, die mindestens die aufgeführten Bereiche abdeckt. Bitte kreuzen Sie an, welche Schweißerprüfung schon vorliegt und legen Sie diese in Kopie bei.
5. In der Tabelle können Sie nun festlegen, für welche Stoßarten wir die Schweißerprüfung abnehmen sollen. Wenn Sie eine Prüfung nach DVS1146 wünschen, brauchen Sie sich keine weiteren Gedanken über die Schweißpositionen oder den Durchmesser der Stäbe machen, da diese fest vorgegeben sind. In allen anderen Fällen machen Sie bitte die entsprechenden Angaben.

Wenn alle Daten vorliegen, können wir schnell und unkompliziert die Schweißerprüfungen abnehmen und Ihnen die notwendigen Dokumente ausstellen.

Haben Sie noch Fragen?

Benötigen Sie Hilfe beim Ausfüllen?

**Rufen Sie uns gerne an, wir helfen Ihnen!**

Vielen Dank für das uns entgegengebrachte Vertrauen

Ihr Team der SLV Nord gGmbH

Name des Teilnehmers		Vorname	
Teilnehmernummer		Arbeitgeber	
Geburtsdatum		Geburtsort	
Legitimation		Nr. der Legitimation	

**Wählen Sie einen Schweißprozess aus (Bei 111 auch die Elektrodenart)**

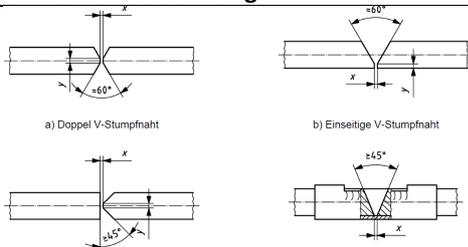
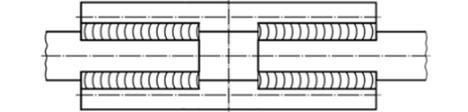
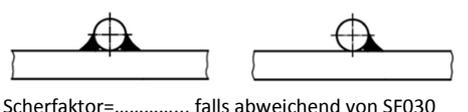
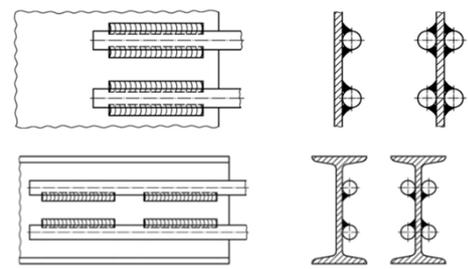
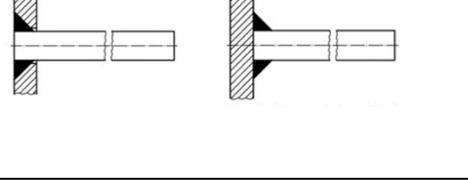
- 111 Lichtbogenhandschweißen  B,  RB oder  RC  135 Metall-Aktivgasschweißen  
 **Erstprüfung/Ausbildung nach DVS 1146**  **Wiederholungsprüfung**

**Schweißerprüfungen liegen vor:**

- 111 T BW FM1.. 6<t<15  B oder  RB  135 T BW FM1 S ...6<t<15  
 111 T FW FM1 ... 6<t<15  B oder  RB  135 T FW FM1 S 6<t<15

**Geschweißte Prüfstücke unter Beachtung der beigefügten WPS:**

Angeben, falls  
abweichend von  
DVS 1146

Stoßart (Bild nach ISO 17660)	Skizze Nahtausführung	Schweiß- position	Durch- messer	Datum des Schweißens
<input type="checkbox"/> Stumpfstoß Bild 1	 <p>a) Doppel V-Stumpfnaht b) Einseitige V-Stumpfnaht</p>	<input type="checkbox"/> PC <input type="checkbox"/> PF		
<input type="checkbox"/> Überlappstoß Bild 2	 <p>Bild 2 - Überlappstoß</p>	<input type="checkbox"/> PA <input type="checkbox"/> PC <input type="checkbox"/> PF		
<input type="checkbox"/> Laschenstoß Bild 3		<input type="checkbox"/> PA <input type="checkbox"/> PC <input type="checkbox"/> PF		
<input type="checkbox"/> Kreuzstoß Bild 4 <input type="checkbox"/> 4a beidseitig <input type="checkbox"/> 4b einseitig	 <p>Scherfaktor=....., falls abweichend von SF030</p>	<input type="checkbox"/> PB		
<input type="checkbox"/> Flankenkehlnaht Bild 6  <input type="checkbox"/> 6a <input type="checkbox"/> 6b		<input type="checkbox"/> PB <input type="checkbox"/> PD <input type="checkbox"/> PF		
<input type="checkbox"/> Verbindung mit Stirnplatte <input type="checkbox"/> 9a durchgesteckt <input type="checkbox"/> 9b <input type="checkbox"/> 9c aufgesetzt		<input type="checkbox"/> PB <input type="checkbox"/> PD <input type="checkbox"/> PF		
<input type="checkbox"/> Sonstige Verbindung	Skizze:			