

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

Bezeichnung: 111 T OW DIN EN 14700 - E Fe7 5.2 s4 D152.4 t15 PA ml

WPS-B

Name

Legitim

Geburt

Arbeitg

Vorschrift / Prüfnorm: In Anlehnung an EN ISO 9606-1:2017, DIN SPEC 35234

Ergänzende Kehl-nahtprüfung: ----- (in Kombination mit einer Stumpfnahprüfung) Fachkunde: Bestanden

	Prüfstück	Geltungsbereich
Schweißprozess(e):	111 Lichtbogenhand	111
Art des Werkstoffüberganges	-	-----
Produktform (Blech oder Rohr)	T Rohr	T, P
Nahtart	OW	OW Auftragung / Overlay welding
Grundwerkstoffgruppe(n)	5.2	5, 1, 2, 3, 4
Schweißzusatzgruppe(n)	-	-----
Schweißzusatzart	E Fe7	Fe Basis
Schutzgas / Pulver	-	-----
Hilfsstoffe	-	-----
Stromart und Polung	DC+ (= +)	-----
Werkstoffdicke t (mm)	15,0	≥12
Schweißgutdicke s (mm)	4,0	≥4,0
Rohr außen Durchmesser D (mm)	152,4	≥ 76,2
Schweißposition(en)	PA	PA
Schweißnahteinheiten	-	-----
Einlagig (sl) / Mehrlagig (ml)	ml	sl, ml

**Neu: Auftragschweißer –
Wie digital transformieren?**

Neue DIN SPEC Auftragschweißer erschienen – Wie digital transformieren?

Edgard Hoffmann
Veröffentlicht am 20. August 2018 auf LinkedIn

Im Juni 2018 ist im Beuthverlag die DIN SPEC 35234, Prüfung von Schweißern – Schmelzschweißen – Auftragschweißen, erschienen. Das Dokument hat den Status einer Vornorm und regelt ergänzend zur DIN EN ISO 9606-1 die Besonderheiten bei der Qualifizierung von Auftragschweißern.

Für mich stellt sich die Frage, wie sich die neuen Regelungen für Auftragschweißer mit der bestehenden IT-Landschaft für die Erzeugung von Prüfungsbescheinigungen und die Schweißerverwaltung in Prüfstellen und Firmen verknüpfen lassen.

Eine Möglichkeit ist ein Softwaremodul Auftragschweißer. Dem steht ein hoher Zeit- und Entwicklungsaufwand entgegen, der für ein solches Nischenprodukt am Markt nicht zu generieren

ist. Die Erzeugung von Prüfungsbescheinigungen mit einer Textverarbeitung liefert unstrukturierte Informationen, die die digitale Transformation von Prozessen nicht weiterbringen können.

Die Softwareentwicklung ist schnell in der Lage neue Lösungen zu präsentieren, wenn bestehende Strukturen und Methoden auf neue Regelungen vererbt werden können. Kann man mit diesen Verfahren, die DIN SPEC 35234 in die bestehenden Softwareprodukte integrieren?

Eine erste Analyse ist enttäuschend. Obwohl man betont, dass die ISO 9606-1 Grundlage ist, übernimmt das Regelwerk nicht die Gliederung der Leitnorm. Das erschwert die Einarbeitung in den Standard.

-

Man vermisst insbesondere das Kapitel „Wesentliche Einflussgrößen“, ein Standardkapitel in Schweißerqualifikationsnormen. In die Kurzbezeichnung für die Schweißerprüfung ist die komplette Bezeichnung des Zusatzwerkstoffes mit der Normnummer vorgesehen. Hier kann man nicht mehr von einer Kurzbezeichnung sprechen. Das Leerzeichen zwischen den einzelnen Elementen kann damit im Gegensatz zur ISO 9606 nicht mehr als eindeutiges Trennzeichen verwendet werden und ist damit für eine automatische Weiterverarbeitung nicht geeignet. Zusätzlich ist die Grundwerkstoffgruppe anzugeben, die zu einer wesentlichen Einflussgröße mit einem eigenem Geltungsbereich wird. Hier hat man den Eindruck, dass sich das Regelwerk sich nicht auf die ISO 9606-1 bezieht, sondern an die alte EN 287-1 anknüpft.

Kapitel 9 enthält ein Bezeichnungsbeispiel. Das Kürzel S passt nicht zum Schweißprozess 111. Es wird die Werkstoffgruppe mit Untergruppe angegeben, während die Werkstofftabelle für den Geltungsbereich keine Untergruppen ausweist. Hier passt auch nicht die Bezeichnung der Tabellenbenennung: „Tabelle 1 — Geltungsbereich für Werkstoffgruppen und -untergruppen“. Sachlogisch und strukturell wäre es richtiger die Werkstoffgruppe vor dem Zusatz einzuordnen.

Die Ergebnisse der ersten Transformationsversuche in ein bestehendes Softwareprodukt finden Sie unter den folgenden Links.

- a) [Muster einer Prüfbescheinigung für Auftragschweißer \(Zusatz nach DIN EN 14700\)](#)
- b) [Muster einer Prüfbescheinigung für Auftragschweißer \(Zusatz nach ISO EN\)](#)

Welche Transformationsfehler liegen hier vor. Für Hinweise bin ich dankbar.

Der Normenausschuss bittet Erfahrungen mit dieser DIN SPEC an die E-Mailadresse nas@din.de zu melden.