|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Schweißbericht** | | | | |
|  |  |  |  | **D-** |
| Kennblatt/Baureihe |  | Werk-Nr. |  | Eintragungszeichen |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lfd.**  **Nr.** | **Schweißarbeiten** | **Werkstoff** | **Schweißzusatz-werkstoff** | **Verfahren** | |
|  |  |  |  | **GS** | **WIG** |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Zu lfd.**  **Nr.** | | **Angaben über die Wärmebehandlung nach dem Schweißen** | | | | | |
|  | |  | | | | | |
|  | |  | | | | | |
|  | |  | | | | | |
|  | |  | | | | | |
|  | |  | | | | | |
|  | |  | | | | | |
|  | Datum der Schweißarbeiten: | |  | Name des Schweißers: | |  |  | |
|  | Datum der letzten Schweißerprüfung gemäß DIN ISO 24394 (Ersatz für DIN 29591): | | | |  | |  | |
|  | Die Schweißerprüfung wurde mit Werkstoffen und nach Verfahren durchgeführt, welche die  oben genannten Schweißarbeiten abdecken. | | |  |  | |  |
|  | (Unterschrift des Schweißers) | |  |
|  | Die Schweißarbeiten wurden unter Zugrundelegung der Herstelleranweisungen geprüft. Die geschweißten Bauteile sind zur weiteren Verwendung freigegeben. | | | | | |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  | Datum |  | Name des Freigabe Berechtigten |  | Stempel/Unterschrift des Freigabe Berechtigten |  |

GS = **G**as**s**chmelzschweißen, WIG = **W**olfram-**I**nert-**G**as-Schweißen