

Handfertigkeitsprüfung für Schweißer, Projekt „Neubau GKM Block 9“

Für den Neubau des Block 9 hat das GKM zur Sicherung der Güte von Schweißarbeiten festgelegt, dass nur Schweißer auf der Baustelle des GKM eingesetzt werden dürfen, die ihre Fertigkeiten im Schweißen durch eine Handfertigkeitsprüfung nachgewiesen haben. Diese Maßnahme basiert auf den QM-Grundlagen des GKM.

Die Handfertigkeitsprüfung wird von der SLV Mannheim GmbH abgenommen und ausgewertet.

Als Grundlage für die Abnahme und die Durchführung der Handfertigkeitsprüfung dient die DIN EN 287-1.

Jeder Bediener einer automatisierten Schweißeinrichtungen (z.B. WIG Orbital) muss gemäß seiner Schweißerprüfungen eine Handfertigkeitsprüfung ablegen.

Alle Kehlnahtschweißer, benötigen eine Kehlnahtprüfung die auch mit einer Handfertigkeitsprüfung nachgewiesen werden muss.

Voraussetzungen

Voraussetzung zur Teilnahme an der Handfertigkeitsprobe ist eine form- und fristgerechte Anmeldung bei der SLV. Vor Beginn der Handfertigkeitsprobe ist das „Anmeldeformular für Lehrgänge und Prüfungen“ vollständig auszufüllen.

Dabei sind folgende Dokumente vorzulegen:

- Aktuelle Schweißerprüfungen, die Grundlage der Handfertigkeitsprobe sind.
- Die dazugehörigen Schweißanweisungen.
- Ausweis, Pass
- Anmeldebestätigung per Mail (falls eine Anmeldung via Internet erfolgt ist)

Schweißer, die einen Spind benötigen können diesen gegen Kautions von € 10,- in der SLV erhalten.

Durchführung

Die Handfertigkeitsprobe wird auf Grundlage der Schweißerprüfungsbescheinigungen und -zertifikate, der Schweißer durchgeführt.

Zeiten: Montag bis Donnerstag 07.30 bis 16.00 Uhr, Freitag 07.30 bis 15.00 Uhr.

Die Prüfung (en) mit dem größten Geltungsbereich müssen in der Handfertigkeitsprobe gezeigt werden. Die Abstimmung über den Umfang der Handfertigkeitsprobe muss vorab mit der SLV erfolgen. Die Handfertigkeitsprobe werden in der SLV abgenommen, Ausnahmen davon sind mit der SLV abzustimmen. Für größere Gruppen von Schweißern können gesonderte Vereinbarungen getroffen werden.

Für alle Handfertigkeitsprüfungen ist eine aktuelle WPS bereitzustellen. In der Handfertigkeitsprobe wird die Einhaltung der WPS geprüft.

Der gemäß der WPS benötigte Schweißzusatzwerkstoff und das benötigte Material (mit Zeugnissen) ist komplett vorbereitet (Schweißnahtvorbereitung) vom Schweißer mit in die SLV zu bringen.

Die Maße und Formen sind gemäß der DIN EN 287-1 zu wählen:

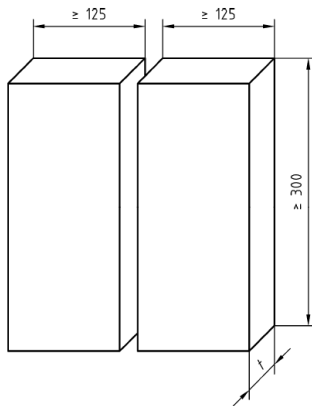


Bild 1 Stumpfnah Blech

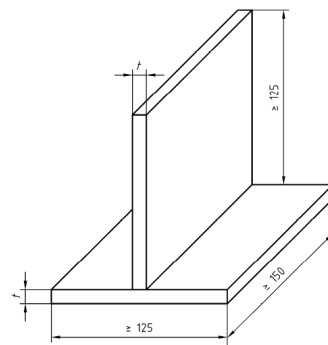


Bild 2 Kehlnah Blech

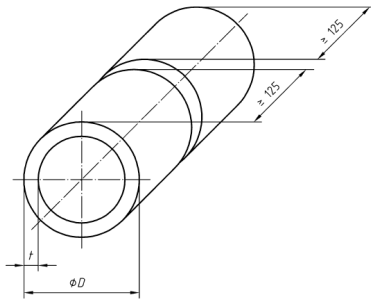


Bild 3 Stumpfnah Rohr

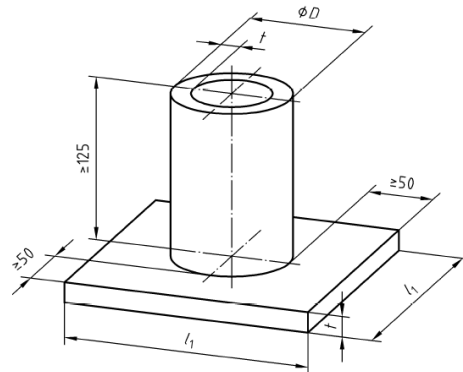


Bild 4 Kehlnah Rohr

Sonderverbindungen nach Absprache.

Alle vom Schweißer benötigten Hilfsmittel (Formiereinrichtung, Messgeräte,...) die der Schweißer zum Schweißen und zur Kontrolle während des Schweißens benötigt, werden mitgebracht.

Die Werkstoffgruppen richten sich nach folgender Tabelle für den Geltungsbereich von Werkstoffen:

Werkstoff- gruppe ^a des Prüfstücks	1.1 1.2 1.4	Geltungsbereich												
		1.3	2	3	4	5	6	7	8	9		10	11	
										9.1	9.2 + 9.3			
1.1, 1.2, 1.4	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.3	X	X	X	X	-	-	-	-	-	-	X	-	-	X
2	X	X	X	X	-	-	-	-	-	-	X	-	-	X
3	X	X	X	X	-	-	-	-	-	-	X	-	-	X
4	X	X	X	X	X	X	X	X	X	-	X	-	-	X
5	X	X	X	X	X	X	X	X	X	-	X	-	-	X
6	X	X	X	X	X	X	X	X	X	-	X	-	-	X
7	X	X	X	X	X	X	X	X	X	-	X	-	-	X
8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-	X	X	-
9.1	X	X	X	X	-	-	-	-	-	-	X	-	-	X
9.2 + 9.3	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-
10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-	X	X	-
11	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	X

^a Werkstoffgruppe nach CR ISO 15608.

Legende

X bezeichnet die Werkstoffgruppen, für die der Schweißer qualifiziert ist.

- bezeichnet die Werkstoffgruppen, für die der Schweißer nicht qualifiziert ist.

Sonderregelungen werden für die Werkstoffe T/P 91, T/P 92 und VM12 (T/P 91, 92 und VM12 werden in einem Geltungsbereich behandelt, sie schließen 10CRMO910, 13CRMO44, 15MO... mit ein – aber nicht umgekehrt.), T 24 ungeglüht, Super 304 H, Super 304 sp und HR3C (ein Geltungsbereich) getroffen.

Leistungen der SLV

Die SLV stellt neben dem Arbeitsplatz, die Schweißmaschine und ggf. Gase bereit. Alle anderen Einrichtungen/Hilfsmittel, die zur Handfertigkeitsprobe benötigt werden müssen mit der SLV abgestimmt werden oder werden nach Absprache vom Schweißer mitgebracht

Die für die Handfertigkeitsprüfung notwendigen Materialien (Grundmaterial (mit Zeugnissen), SZW, ggf. Sondergase sind mitzubringen. Bei vorheriger Absprache können Gase wie Argon, CO2 und Mischgase von der SLV gestellt werden.

Die SLV stellt die Aufsicht der Handfertigkeitsprobe.

Nach Beendigung des Schweißens wird das Werkstück in der SLV zeitnah geprüft. Es wird eine Schweißerkarte mit Foto, dem Namen des Schweißers, der Firma und der überprüften Schweißerprüfungen ausgedruckt. Dieser Ausweis ist bei Schweißarbeiten auf der Baustelle im GKM immer mitzuführen. Die SLV informiert die Qualitätsstelle der Baustelle über die Ergebnisse der Handfertigkeitsprobe.

Für die Handfertigungsprüfung fallen folgende Kosten an:

Prüfstück	Stumpfnah		Kehlnah	
	t ≤ 5 mm	t ≥ 5 mm	t ≤ 5 mm	t ≥ 5 mm
	€ 328,--	€ 383,--	€ 295,--	€ 340,--
T 24 ungeglüht Zuschlag € 192,--				
Super 304H, Super 304sp und HR3C Zuschlag € 198,--				

Ansprechpartner

Herr Ernst Bauer Telefon 0621-3004-130 bauer@slv-mannheim.de
Frau Kristine Lammel Telefon 0621-3004-139 lammel@slv-mannheim.de

Weiter Infos und Anmeldeöglichkeiten im Internet:

<http://www.slv-mannheim.de/Terminplaner/>

Anfahrskizze



SLV Mannheim
Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Mannheim GmbH
Käthe-Kollwitz-Straße 19
68169 Mannheim
Telefon: 0621 3004 - 0
Telefax 0621 3004 - 292
E-Mail: info@slv-mannheim.de
www.slv-mannheim.de

Änderungen/Ergänzungen/Besprechungen
Sammlung der Ergebnisse

Besprechung 01.10.2010 Herr Korn, Herr Klenkhart, Fa. Polimex, H. Schubert

1. Die Handfertigkeitsprüfungen sollen nach den Vorgaben der vorgelegten Schweißerprüfungsbescheinigungen erfolgen.
2. Zur Erleichterung der Lagerhaltung für Materialien dürfen die Handfertigkeitsprüfungen an der Werkstoffdicke $t=10$ mm durchgeführt werden. -Sinn der Prüfung ist es das Schweißen von Wurzel-, Zwischen- und Decklage zu demonstrieren. Dies kann auch bei $t=10$ erfolgen.
3. Werden Schweißerprüfungsbescheinigungen für Rohre vorgelegt (T) müssen in der Handfertigkeitsprüfung auch Rohre geschweißt werden.
4. Werden Schweißerprüfungsbescheinigungen für die Positionen PF und PC vorgelegt, genügt das Schweißen der Handfertigkeitsprüfung in PF aus.
5. Für untergeordnete Schweißarbeiten (z.B. Geländer-Handläufe) muss eine Grund-Schweißerprüfungsbescheinigung vorhanden sein (Geltungsbereich unerheblich). Für die Baustellentätigkeiten wird eine Arbeitsprobe geschweißt, nur dies Bauteile dürfen damit auf der Baustelle verarbeitet werden.