



VERFAHRENSPRÜFUNG

**Im Rahmen unserer unabhängigen
Inspektionsstelle nach DIN EN ISO/IEC 17020**

WICHTIGSTES GEBOT HEUTZUTAGE: ALLES MUSS SCHNELL GEHEN!

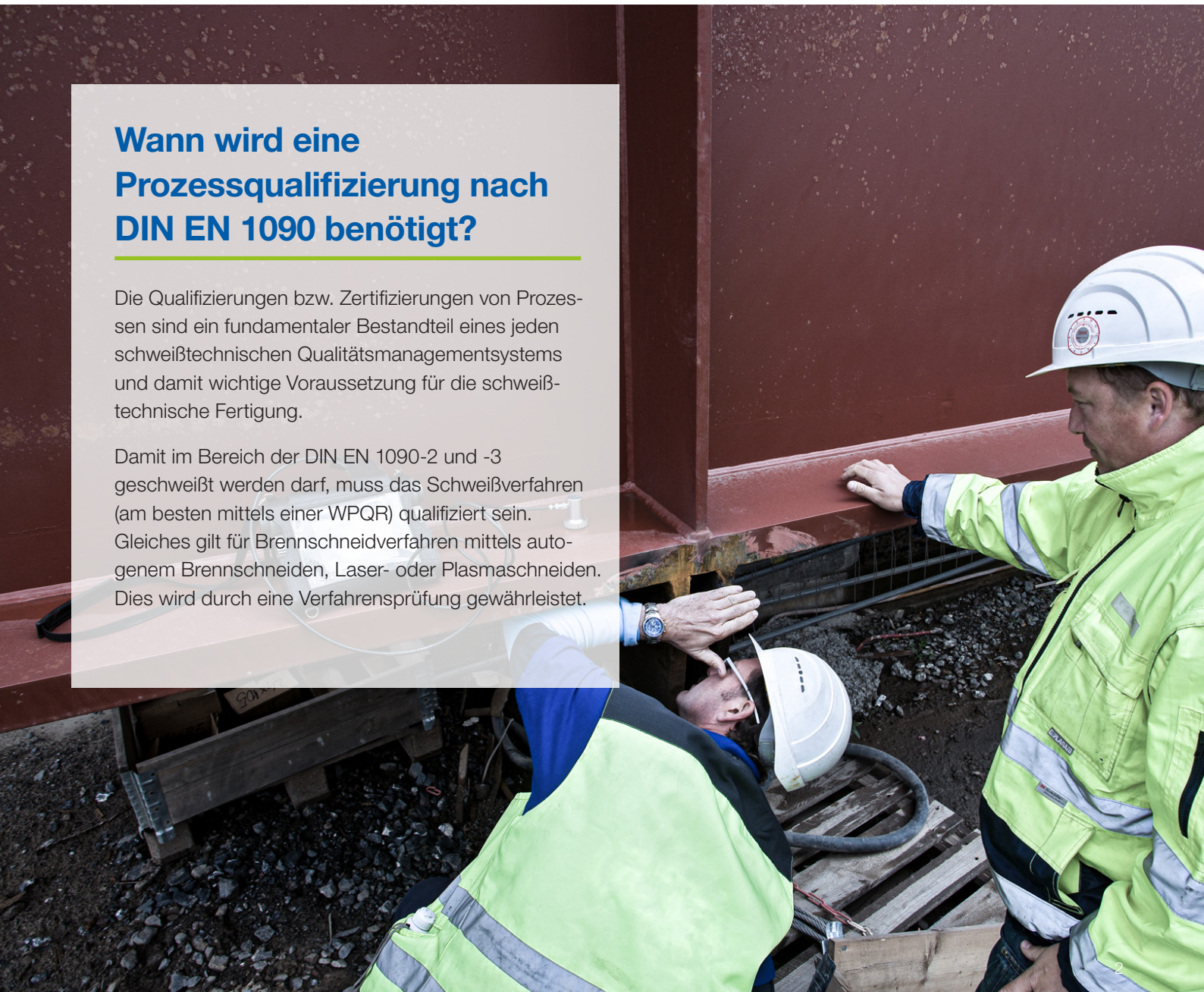
Wir wissen, dass unsere Kunden schnell und flexibel auf unterschiedlichste Anforderungen reagieren müssen und die Umsetzung von Zertifizierungsprozessen immer kürzeren Zeitspannen unterliegt. Daher hat Ihre Verfahrensprüfung bei uns höchste Priorität – gemeinsam mit uns starten Sie durch.

[Natürlich bieten wir den Bericht auch außerhalb der akkreditierten Inspektionsstelle als zertifizierte WPQR nach Druckgeräte richtlinie 2014/68/EU an.](#)

Wann wird eine Prozessqualifizierung nach DIN EN 1090 benötigt?

Die Qualifizierungen bzw. Zertifizierungen von Prozessen sind ein fundamentaler Bestandteil eines jeden schweißtechnischen Qualitätsmanagementsystems und damit wichtige Voraussetzung für die schweißtechnische Fertigung.

Damit im Bereich der DIN EN 1090-2 und -3 geschweißt werden darf, muss das Schweißverfahren (am besten mittels einer WPQR) qualifiziert sein. Gleiches gilt für Brennschneidverfahren mittels autogenem Brennschneiden, Laser- oder Plasmaschneiden. Dies wird durch eine Verfahrensprüfung gewährleistet.



Welche Leistungen bieten wir Ihnen?

- Technische Unterstützung bei der Planung und Vorbereitung der Qualifizierungsprüfungen für Schweiß-, Schneid-, Löt- und Flammrichtprozesse nach den entsprechenden normativen Vorgaben
- Zerstörungsfreie und zerstörende Prüfverfahren in unserem akkreditierten, unabhängigen Prüflabor
- Erstellung des Inspektionsberichtes zur Qualifizierung der Verfahren (z. B. als WPQR)

Welche Verfahrensprüfungen finden Sie in unserem Leistungsportfolio?

Verfahrensprüfungen können Sie bei uns für alle schweißtechnisch relevanten metallischen Werkstoffe und praktisch alle Schweißverfahren durchführen lassen. Darüber hinaus qualifizieren wir auch die folgenden Verfahren:

- Thermisches Schneiden
- Flammrichten
- Bolzenschweißen
- Betonstahlschweißen
- Lochen
- Thermisches Spritzen
- Hartlöten

Natürlich unterstützen wir Sie bei der optimalen Auswahl der Prüfstücke nach den vorgegebenen Normen. Geprüft wird in unserem eigenen Labor – natürlich akkreditiert nach DIN EN ISO/IEC 17025.



Wie läuft eine Verfahrensprüfung bei unserer akkreditierten Inspektionsstelle ab?

Die Qualifizierung von Schweißverfahren ist ein spezieller Prozess der Qualitätssicherung und wird durch die Inspektionsstelle der GSI mbH über ein strenges akkreditiertes Verfahren nach DIN EN ISO/IEC 17020 neutral und unabhängig durchgeführt.

Über dieses akkreditierte Verfahren können die Anforderungen und Qualifizierungen von Schweißverfahren als vorgezogene Arbeitsprüfung nach DIN EN ISO 15613 oder Schweißverfahrensprüfungen DIN EN ISO 15614 Teil 1 – 14 und DIN EN ISO 14555 sowie DIN EN ISO 15620 als auch DIN EN ISO 17660-1/-2 realisiert werden.

Für Ihre gesamte Verfahrensprüfung ist ein Inspektor bzw. ein Abnehmer der GSI verantwortlich. Damit haben Sie stets einen kompetenten und verantwortlichen Ansprechpartner, der Ihnen für alle Fragen rund um den Prozess zur Verfügung steht.

Der Inspektor wird selbst die Schweißverfahrensprüfungen vor Ort abnehmen, das akkreditierte Prüflabor mit der Durchführung erforderlichen werkstofftechnischen Laborprüfungen nach DIN EN ISO/IEC 17025 beauftragen und abschließend die Bewertung der Prüfergebnisse aus dem Prüflabor vornehmen. Zum Schluss wird er die Bescheinigung über die Verfahrensprüfung (WPQR) erstellen.

4 Schritte zur Qualifizierung einer Verfahrensprüfung:

UNTERNEHMEN

Erstellen einer vollständigen pWPS nach DIN EN ISO 15609, Bereitstellung der Dokumente, Erstellen und Vorbereiten des Prüfstücks zum Schweißen



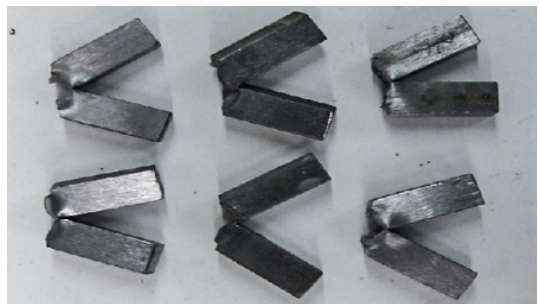
INSPEKTIONSSTELLE NACH DIN EN ISO/IEC 17020

Prüfung der pWPS mit den dazugehörigen Dokumenten und Schweißen des Prüfstücks im Beisein eines Inspektors/Abnehmers vor Ort



PRÜFLABOR NACH DIN EN ISO/IEC 17025

Durchführung der erforderlichen werkstoff-technischen Prüfungen



INSPEKTIONSSTELLE NACH DIN EN ISO/IEC 17020

Bewertung der Ergebnisse aus der Abnahme vor Ort und der Ergebnisse aus dem Prüflabor, Erstellen der WPQR



Bericht über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens (WPQR) Welding Procedure Qualification Record form (WPQR)

GSI/PE No. des Kennzeichens (09/15) Hersteller: Master GmbH Anschrift: Musterstadt Regelprüfverfahren: DIN EN ISO 15614-1:2005-05 (Seite 2) Datum der Schweißprüfung:	WPQR No.: 2020-01-9000-000-1-3 Prüfstraße: GSI mbH, NL, SLV Hannover Anzeigen: 1, 2, 3, 4, 5 Prüfparameter: 3 Prüfbericht: 4 Status:
Produktname: Stahl Schweißprozess: 111 Dicke des Schweißguts (mm): 7,1 Produkt / Material: Stumpfblech / StB Lage des Schweißguts: P220GH Werkstoffgruppe nach EN ISO 15608: 5.1 Dicke des Grundwerkstoffes (mm): 7,1 Ausführung: -- Durchdringung (mm): -- Schweißrichtung (mm): -- Lage des Schweißguts (mm): -- Lage des Grundwerkstoffes (mm): -- Dicke des Zusatzwerkstoffes (mm): -- Dicke des Zusatzwerkstoffes (mm): -- Dicke des Zusatzwerkstoffes (mm): -- Dicke des Zusatzwerkstoffes (mm): -- Dicke des Zusatzwerkstoffes (mm): -- Dicke des Zusatzwerkstoffes (mm): --	Schweißbereich: Bereich der Qualifikation Stahl, StB 3-14,2 StB, P220, Rohblätter 2 60° siehe Werkstoffgruppe am Materialpaar 3-14,2 -- -- 48,3 24,15 E 42 3 B 12 H 10 - ISO 2560-A E 42 3 B 12 H 10 - ISO 2560-A siehe ISO 15614-1 Abs. 8.4.4 StB StB siehe ISO 15614-1 Abs. 8.4.5

In welchen Bereichen qualifizieren wir?



- Bauwesen
- Stahlbau
- Leichtmetallbau (Aluminium)
- Betonstahl-/Verbundbauteile
- Rohrleitungsbau
- Anlagenbau
- (Elektro- und) Maschinenbau
- ...

Verfügt das ausführende schweißtechnische Personal noch nicht über gültige Schweißer- oder Bediener-Prüfungsbescheinigungen bzw. Zertifikate, können wir diese kostengünstig im Rahmen der Verfahrensprüfung mit abnehmen.

Warum eine Verfahrensprüfung ...

... auch beim Hartlöten?

Verfahrensprüfungen für das Hartlöten gemäß DIN EN 13134 können durch Regelwerke, Kundenforderung oder als Teil der eigenen Qualitätssicherung notwendig werden.

Wir helfen bei der sinnvollen Wahl der Prüfverfahren, der Erstellung der vorläufigen Verfahrensanweisung und der direkten Ableitung der Lötzertifikate nach DIN EN ISO 13585/Richtlinie 2014/68/EU.

... und beim Brennschneiden, Flammrichten oder Lochen?

Im Anwendungsbereich der DIN EN 1090-2/-3 muss die Eignung thermischer Schneidprozesse (Brennschneiden/Plasmaschneiden) regelmäßig überprüft werden. Abhängig von der Ausführungsklasse (EXC2 bis EXC4) bestehen genau definierte Anforderungen an die Rauheit, Rechtwinkligkeits-/Neigungstoleranz sowie Härte der Schnittflächen. Die Prüfstücke werden mit eigens dafür entwickelten und akkreditierten Prüfverfahren geprüft.

Ihre Vorteile im Überblick

- ✓ Schnelles Vorliegen der WPQR binnen 4 Wochen – ohne Aufpreis, ohne Haken (nach Eintreffen Ihrer Prüfstücke und der Dokumentation)
- ✓ Eine WPQR von einer unabhängigen, nach DIN EN ISO/IEC 17020 akkreditierten unabhängigen Inspektionsstelle, die Ihnen eine hohe Sicherheit garantiert
- ✓ Kompetente Unterstützung im Vorfeld zu den Geltungsbereichen
- ✓ Optimierte Auswahl der Prüfstücke/Prüfverfahren durch autorisierte Inspektoren – das spart Zeit und Geld
- ✓ Kurzfristige Terminplanung zur Abnahme bei Ihnen vor Ort
- ✓ Zügige Werkstoffprüfungen im hauseigenen nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditierten unabhängigen Prüflabor