

Schweissqualifikation in der Übersicht



1. Schweißbetrieb nach ISO3834	2. Bescheinigte Schweißverfahren	3. WPQR, Verfahrensprüfung	4. Übersicht WPQR L+M	5. WPS	6. Schweißerqualifikation
<p>Offiziell zertifizierte Schweißbetrieb nach ISO 3834-2</p>	<p>Liste der zum Zeitpunkt der ISO Qualifizierung, abgedeckten Schweißverfahren. Unter dem Jahr kommen jeweils neue Verfahrensprüfungen dazu, die erst bei der nächsten Qualifizierung offiziell geprüft und aufgelistet werden.</p>	<p>WPQR (Welding Process Qualification Report) deckt Schweißverfahren von einer definierten Materialgruppe (z.B. Gruppe 1: S235 + S355) mit definierten Materialstärken (z.B. Bl. 5-20mm) für ein definiertes Schweißprozess (z.B. MAG 135), für eine Bestimmte Naht (z.B. Stossnaht V über Kopf) ab.</p>	<p>Liste der verschiedenen WPQR, in diesem Beispiel von L+M. Diese kann bei Bedarf jederzeit und auch auftragspezifisch erweitert werden. Die Anzahl und Vielfalt der WPQR (Material, Nahtformen und Schweißprozesse) eines Unternehmens, steht in direktem Zusammenhang zur Schweißerfahrung und Kompetenz eines Unternehmens.</p>	<p>Ein WPS (Welding Process Specification) für definierte Schweißnähte, ausgestellt von einem Schweißfachmann, basierend auf einem WPQR. Definierte Schweißnaht = Material, Verfahren, Materialstärke, Naht Typ usw. Ein WPS dient im Wesentlichen der Dokumentation und Reproduzierbarkeit einer Schweißnaht im Sinne von ISO9001.</p>	<p>Schweißerqualifikation eines Schweißers, ausgestellt von offizieller Stelle, für eine bestimmte Bandbreite von Schweißungen.</p>

- Die einzelnen Dokumente sind teilweise mehrseitig, die hier gezeigten sind als Beispiele zu verstehen
- Eine offizielle Stelle ist in der Schweiz z.B. der SVS
- Die Qualifizierung ISO3834 ist eine Grundvoraussetzung für Schweißqualität. Die Qualifikation ist ähnlich umfangreich wie eine ISO9001 Qualifizierung
- WPQR's und WPS's wie auch Schweißerprüfungen werden oft auftragspezifisch durchgeführt sind jedoch auftragsübergreifend verwendbar.
- Prüfmethode wie MT, PT, VT sind hier nicht gezeigt
- Für Prüfverfahren wie UT oder Röntgen werden häufig und bevorzugt externe unabhängige Stellen aufgegeben