Qualifizierung der WPS über Standardschweißverfahren nach DIN EN ISO 15612

Verschiedene Stromquellenhersteller werben damit, beim Kauf einer Stromquelle zum Metallschutzgas-Schweißen auch gleich die notwendigen WPS'en erwerben zu können, die nach „EN 1090 zertifiziert“ sind. Zunächst einmal ist eine Zertifizierung von „Schweißkurven“ (gemeint sind damit Gerätekennlinien) auf Basis einer Produktnorm für Stahltragwerke gar nicht möglich. Diese Hersteller von Stromquellen bieten Maschinen mit zusätzlichen Schweißanweisungen an, die eine Qualifizierung auf Basis der Standardschweißverfahren nach DIN EN ISO 15612 mit beinhalten sollen. Diese Qualifizierung eines Standardschweißverfahrens setzt eine Verfahrensprüfung nach ISO 15614-1 voraus, die beim Maschinenhersteller qualifiziert wurde und so nur scheinbar die Kosten für den Anwender reduzieren soll.

Die DIN EN ISO 15612 fordert aber, daß diese pWPS'en des Maschinenherstellers durch Probeschweißungen beim Anwender vor Einsatz am Bauteil bestätigt werden müssen. Dieses Bestätigen bedeutet in Bezug auf die Anwendung für Stahltragwerke, dass die ersten Produkt-Schweißungen des Metallbauers bei Nutzung dieser WPS'en, qualifiziert nach DIN EN ISO 15612, danach noch nach EN 1090-2 gemäß Abschnitt 12.4.2.2 und Tabelle 24 zerstörungsfrei geprüft, dokumentiert und die gestellten Anforderungen erfüllt werden. Erst danach können diese WPS'en genutzt werden.

Die Nutzung dieser WPS'en setzt aber weiterhin voraus, daß ausschließlich auch der Zusatz (Markenname) auch in der Produktion des Metallbauers (Herstellers) verwendet wird, den der Stromquellenhersteller bei seiner Verfahrensprüfung genutzt hat.

1090, schweissen

From:
https://test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/infos:fachbereiche:fertigung:schweissen:qualifizierung_schweissverfahren?rev=1374678271

Last update: **2025/08/28 12:40**