



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.

Unser Kundenversprechen: Innerhalb von vier Wochen erhalten Sie die WPQR einer unabhängigen, nach DIN EN ISO/IEC 17020 akkreditierten Inspektionsstelle – ohne Aufpreis, ohne Haken.

[Natürlich bieten wir den Bericht auch außerhalb der akkreditierten Inspektionsstelle als zertifizierte WPQR nach Druckgeräterichtlinie 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



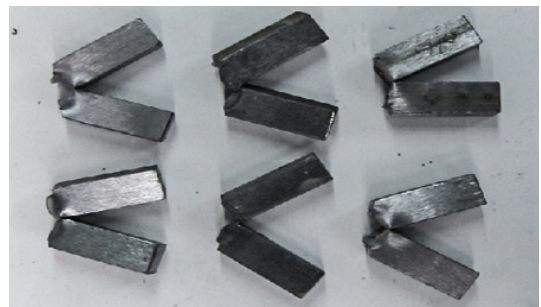
INSPEKTIONSSTELLE NACH DIN EN ISO/IEC 17020

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 werkstofftechnischen 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/SLV des Herstellers (06/15)		WPQR-Nr.
Hersteller	Master GmbH	2020-001-9000-000-1-3
Anschrift	Musterstadt	Prüfstelle
Registrierungsnummer	DIN EN ISO 15614-1:2020-05 (Seite 2)	1, pWPS
Datum der Schweißung		2, bei Parameter
		3, Prüfbericht
		4, Prüfbericht
		5, Prüfbericht
		6, Prüfbericht
		7, Prüfbericht
		8, Prüfbericht
		9, Prüfbericht
		10, Prüfbericht
		11, Prüfbericht
		12, Prüfbericht
		13, Prüfbericht
		14, Prüfbericht
		15, Prüfbericht
		16, Prüfbericht
		17, Prüfbericht
		18, Prüfbericht
		19, Prüfbericht
		20, Prüfbericht
		21, Prüfbericht
		22, Prüfbericht
		23, Prüfbericht
		24, Prüfbericht
		25, Prüfbericht
		26, Prüfbericht
		27, Prüfbericht
		28, Prüfbericht
		29, Prüfbericht
		30, Prüfbericht
		31, Prüfbericht
		32, Prüfbericht
		33, Prüfbericht
		34, Prüfbericht
		35, Prüfbericht
		36, Prüfbericht
		37, Prüfbericht
		38, Prüfbericht
		39, Prüfbericht
		40, Prüfbericht
		41, Prüfbericht
		42, Prüfbericht
		43, Prüfbericht
		44, Prüfbericht
		45, Prüfbericht
		46, Prüfbericht
		47, Prüfbericht
		48, Prüfbericht
		49, Prüfbericht
		50, Prüfbericht
		51, Prüfbericht
		52, Prüfbericht
		53, Prüfbericht
		54, Prüfbericht
		55, Prüfbericht
		56, Prüfbericht
		57, Prüfbericht
		58, Prüfbericht
		59, Prüfbericht
		60, Prüfbericht
		61, Prüfbericht
		62, Prüfbericht
		63, Prüfbericht
		64, Prüfbericht
		65, Prüfbericht
		66, Prüfbericht
		67, Prüfbericht
		68, Prüfbericht
		69, Prüfbericht
		70, Prüfbericht
		71, Prüfbericht
		72, Prüfbericht
		73, Prüfbericht
		74, Prüfbericht
		75, Prüfbericht
		76, Prüfbericht
		77, Prüfbericht
		78, Prüfbericht
		79, Prüfbericht
		80, Prüfbericht
		81, Prüfbericht
		82, Prüfbericht
		83, Prüfbericht
		84, Prüfbericht
		85, Prüfbericht
		86, Prüfbericht
		87, Prüfbericht
		88, Prüfbericht
		89, Prüfbericht
		90, Prüfbericht
		91, Prüfbericht
		92, Prüfbericht
		93, Prüfbericht
		94, Prüfbericht
		95, Prüfbericht
		96, Prüfbericht
		97, Prüfbericht
		98, Prüfbericht
		99, Prüfbericht
		100, Prüfbericht

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