



Zertifizierung von Schweißern und Schweissverfahren

Im geregelten Bereich von Druckgeräten, Stahlbauten, Bauteilen mit Sicherheitsfunktion bestehen klare Anforderungen an das Qualitätsmanagement. Neben der Auslegung der Geräte, der Werkstoffwahl, ist die anwendungsgerechte Ausführung der Schweissverbindungen ein wesentlicher Faktor der Sicherheit. In der Praxis wird die Qualität der Schweissverbindungen mittels Verfahrens- und Schweißerprüfungen sichergestellt.



Schweißerprüfungen

Die Prüfung und Zertifizierung von Schweißern nach EN ISO 9606 Teil 1 – 5 wird durch eine unabhängige und unparteiliche Personal-Zertifizierungsstelle vorgenommen. Somit wird sichergestellt, dass der Schweißer ausreichende Grundkenntnisse hat und in der Lage ist die Anforderungen zu erfüllen.

Die Normenreihe EN ISO 9606 bezieht sich auf:

- Schweißprozess (Verfahren)
- Produktform (Blech, Rohr)
- Nahtart (Stumpf-, Kehlnaht)
- Schweissnahteinheit (einlagig, mehrlagig, ...)
- Grundwerkstoffe
- Schweisszusätze

- Schweisspositionen
- Abmessungen (Materialdicke, Durchmesser)

Die Gültigkeit der Schweißerprüfungen muss durch die betriebsinterne Schweissaufsicht alle 6 Monate verlängert werden. Der Schweißerausweis hat eine Gültigkeit von 3, bzw. 2 Jahren und kann durch die Zertifizierungsstelle verlängert werden, sofern der Schweißer nachweislich Arbeiten im Gültigkeitsbereich ausgeführt hat und die Prüfanforderungen vollumfänglich erfüllt sind.

Als akkreditierte Zertifizierungsstelle bietet die Swiss Safety Center AG umfassende Dienstleistungen für Firmen, welche geprüfte Schweißer einsetzen. Unsere langjährige Tätigkeit auf diesem Gebiet steht für Kompetenz und Zuverlässigkeit.



Verfahrensprüfungen

Für die Herstellung von Bauteilen im geregelten Bereich und bei anspruchsvollen Bauteilen ist die Qualifikation von Schweißverfahren eine Voraussetzung. Die Zertifizierung und Prüfung für metallische Werkstoffe ist in der Normenreihe EN ISO 15614 definiert. Die Qualifikation von Schweißverfahren nimmt Bezug auf die Firma.

Die bestandene Qualifikation liefert eine wesentliche Grundlage dafür, dass der angewendete Schweißprozess den Anforderungen gerecht wird. Die Normenreihe ist für alle Verfahren und deren Mechanisierungsmöglichkeiten (manuell, mechanisch, automatisch) anwendbar.

Die Anforderung einer Verfahrensprüfung beinhaltet generell folgende Angaben:

- Schweißprozess (Beschreibung und Ablauf)
- Grundwerkstoff (Werkstoffgruppe)
- Geometrie des Prüfstücks
- Schweißnaht (Gestaltung, Vorbereitung)
- Wärmebehandlung
- Materialprüfung (ZfP, ZP)
- Vorrichtungen

Der Prüfbericht mit entsprechender Bescheinigung wird durch die Zertifizierungsstelle ausgeführt / ausgestellt.

Die Swiss Safety Center AG bietet die fachkompetente Unterstützung für die Qualifikation von Schweißverfahren.

	Konformitätsbewertungsstelle (Notifizierte Stelle) für die Richtlinie Druckgeräte 2014/68/EU und Einfache Druckbehälter 2014/29/EU. ¹⁾	
Swiss Safety Center AG Richtstrasse 15, CH-8304 Wallisellen, Tel. +41 44 877 62 22		
Prüf-Nr.: VP 264536 Inspection No.: N° d'inspection:	Auftrags-Nr.: KAP. 264430 Reference No.: N° de référence:	SVT1-Lauf-Nr.: 52 TÜV-Lauf-Nr.: Références des SVT1 / TÜV: Nombre d'ordre SVT1 / TÜV:
		Seite 1 von 8 Page of de

ZERTIFIKAT - ANERKENNUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR) WELDING PROCEDURE QUALIFICATION REPORT / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE			
Zertifizierungsstelle: Certification body: Organisme de certification:	Swiss Safety Center AG Richtstrasse 15 CH-8304 Wallisellen	Zeichen: sign: marquage:	5 CH 2
Hersteller / Anschrift: manufacturer's address: constructeur / adresse:	Ludwig Elkuch AG FL-9487 Birmensdorf	Beleg-Nr. des Herstellers: manufacturer's reference no.: n° de référence du constructeur:	WPS Nr. 45
Vorschrift/Prüfnorm: code/standard: code/norme d'essai:	EN ISO 15614-1:2017 SVT1 505, AD 2000-Merkblatt HP 2/1 in accordance with SVT1 505, AD 2000-MP 2/1 conformément à l'AS 1 505, AD 2000-MP 2/1	Datum der Schweißung: date of welding: date de soudage:	25.01.2018
GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ			
Schweißprozess: welding process: procédé de soudage:	121	Nahtart: joint type: type de joint:	BW 08
Werkstoffgruppe: parent metal group: matériau:	CEN ISO/TR 15608: 8.1 (1.4301)	Dicke [mm]: parent metal thickness [mm]: épaisseur du matériau [mm]:	3 - 16
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: filler metal / specification: caractéristique du métal d'apport:	EN ISO 14343-A: S 19 12 3 L	Aussendurchmesser [mm]: pipe outside diameter [mm]: diamètre extérieur [mm]:	--
Schutzgas / Wurzelrecht: shielding gas / backing gas: gaz de protection / purge:	--	Stromart: type of welding current: nature de courant de soudage:	DC/+
Schweißpositionen: welding positions: positions de soudage:	PA	Pulver: flux: flux:	EN ISO 14174: SA FB 2 DC
Betriebstemperatur: working temperature: température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als -10 °C As base material and filler metal respectively, however not lower than -10 °C Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant pas en dessous de		
Vorwärmung: preheat: préchauffage:	keine		
Wärmehandlung: post weld heat treatment: traitement thermique après soudage:	keine	Gültigkeitsdauer: validity of approval: validité du certificat:	s. AD 2000-MP 2/1, Abschnitt 8 see: in AD 2000-MP 2/1, paragraph 8 voir: AD 2000-MP 2/1, paragraphe 8

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES			
UP-Schweissanlage mit Spannbank.			
Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweisst und geprüft wurden. / Certifies that weld test were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Nous certifions que les essais de soudage ont été préparés, soudés et contrôlés avec succès conformément aux exigences de code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionnée(s).			
Ort: Location: Lieu:	Wallisellen	Datum der Ausstellung: date of issue: Date d'émission:	21.02.2018
Anlagen: Appareils: Armeses:	Einzelheiten zur Prüfstockschweißung / details of weld test / détails de la fusion soude WPS / WPS / DM/MS	Name und Unterschrift des Zertifizierers: name and signature: Nom et signature:	 Urs Dietrich
		Zertifizierungsstelle: Certification body: Organisme de certification:	Swiss Safety Center AG Notifizierte Stelle CE 1253 Notifié / body / organisme notifié

Kontaktadresse für Informationen

Urs Dietrich
Sachverständiger Druckgeräte/Schweisstechnik

Swiss Safety Center AG
Richtstrasse 15, CH-8304 Wallisellen
D +41 44 877 61 60
urs.dietrich@safetycenter.ch
www.safetycenter.ch

Manfred Grollitsch
Sachverständiger Druckgeräte/Schweisstechnik

Swiss Safety Center AG
Richtstrasse 15, CH-8304 Wallisellen
D +41 44 877 61 92
manfred.grollitsch@safetycenter.ch
www.safetycenter.ch

¹⁾ Conformity services (notified body) for pressure equipment directive 2014/68/EU and simple pressure vessels 2014/29/EU
Organisme d'évaluation de conformité (Organisme notifié) pour l'équipement sous pression 2014/68/EU et récipients à pression simple 2014/29/EU.