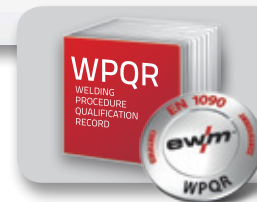


EN 1090 WPQR-Paket

Zeit und Geld sparen mit qualifizierten Schweißprozessen



EN 1090 WPQR-Paket
jetzt kostenlos!

* Beim Kauf eines entsprechenden
Schweißgerätes. Weitere Informationen
finden Sie unter www.ewm-group.com

Zertifizierung nach EN 1090 leicht gemacht!

- / Über 100 EWM-Schweißanweisungen (WPS)
- / Unlegierte Stähle bis einschließlich S355 mit ergänzenden Prüfungen am Kreuzstoß
- / Für EWM-MIG/MAG-Inverter-Stromquellen
alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic, Picomig
- / MIG/MAG-Standard-Schweißen und die innovativen Schweißverfahren
forceArc®, coldArc® und rootArc®
- / superPuls® zum Schweißen in PF-Position ohne Tannenbaumtechnik



Alle Kennlinien und Schweißverfahren
im Gerätepreis enthalten



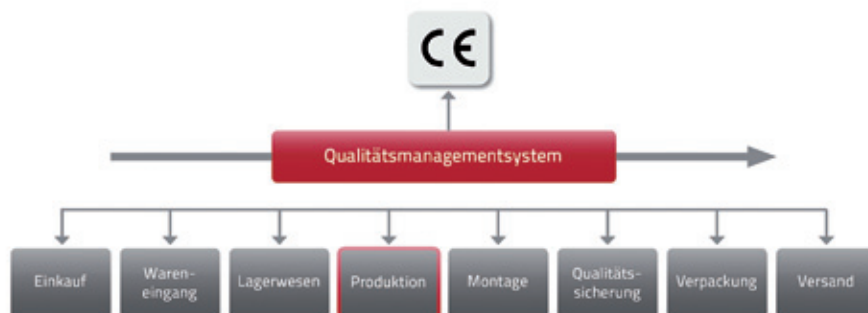
Informationen unter
www.ewm-en1090.com



Umsetzung der CE-Kennzeichnung



- / Der Hersteller von Bauteilen aus Stahl oder Aluminium nach EN 1090-2/-3 entsprechend der Bauproduktenrichtlinie BPR - 89/106/EWG muss ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) nach EN 1090-1 einführen und überprüfen lassen.
- / Das betrifft den Herstellungsprozess vom Auftragseingang bis zur Auslieferung des Bauteiles.
- / Die Prozesse konstruktive Bemessung, Schweißen, mechanische Verbindungselemente, Untervergabe und Korrosionsschutz müssen in einem WPK-System beschrieben und dokumentiert werden.
- / Der Prozess Schweißen muss in maßgebenden Teilen mit der EN ISO 3834 übereinstimmen. Je nach Ausführungsklasse EXC1, EXC2, EXC3, EXC4 gelten Teile der Norm EN ISO 3834.
- / Für die Erstellung von Schweißplänen ist die Qualifizierung von Schweißverfahren notwendig.
- / Je nach Ausführungsklasse gibt es Methoden zur Qualifizierung der Schweißverfahren. Für den Schweißprozess MAG (135) und E-Hand (111) bietet EWM AG die Möglichkeiten Standardschweißverfahren nach EN 15612 und geprüfte Schweißzusätze nach EN 15610.



/// Die Einführung eines Qualitätsmanagementsystems in einem Schweißbetrieb bezieht den gesamten Betriebsablauf mit ein. Das Ziel ist die Zertifizierung und die Erlangung des CE-Kennzeichens.

Das EWM EN 1090 WPQR-Paket

Für Sie hat EWM in Zusammenarbeit mit dem TÜV Rheinland und SLV Halle kennlinienbezogene Schweißanweisungen zertifiziert!

Industrie Service / Industrial Services
Prüfstelle / Inspection Authority

TÜVRheinland®
 Genau. Richtig.

Standard Welding Procedure

202 644-SB-220098-001-12

S355J2+N (1.0577) (1.2)
- S355J2+N (1.0577) (1.2)
- / 12

Bescheinigung

Standardschweißverfahren nach DIN EN ISO 15612

Name und Anschrift des Herstellers: **EWM HIGHTEC WELDING GmbH**
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach

Geltungsbereich: Hiermit wird bescheinigt, dass das Schweißverfahren 135 (MAG-Schweißen) nach DIN EN ISO 4063 mit den Kennlinien STANDARD, IMPULS, rootArc/IMPULS, rootArc/IMPULS unter der Aufsicht von TÜV Rheinland Industrie Service geprüft hat.

Überprüfung: Die geschweißten Vertiefungen wurden nach DIN EN ISO 15612-1 durch die SLV Halle GmbH geprüft und zertifiziert.

Anwendungsgebiet: Diese Schweißverfahren können somit nach DIN EN 1090-2, Pkt. 7.4.1.2, Qualifizierung des Schweißverfahrens Tabelle 12 als Standardschweißverfahren nach DIN EN ISO 15612 angewendet werden.

Bescheinigung Nr.: 01 202 644-SB-220098-001-12

Berlin, 10.08.2012

Dr.-Ing. J. Freitag
 Fachgebietsleiter Werkzeuge und Schweißtechnik

TÜV Rheinland-Zertifizierungsstelle für Druckgeräte der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Regionalbereich Nord-Ost, Standort Berlin
 Alboinstr. 55, 12103 Berlin
 Tel. (+4930) 7562-1685; Fax (+4930) 7562-1673
 e-mail freitag@de.tuv.com

www.tuv.com

Bescheinigung

Standardschweißverfahren nach DIN EN ISO 15612

Name und Anschrift des Herstellers: **EWM AG**
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach

Geltungsbereich: Hiermit wird bestätigt, dass der Hersteller mit dem Schweißverfahren 135 (MAG-Schweißen) nach DIN EN ISO 4063 mit den Kennlinien STANDARD, IMPULS, rootArc, coldArc, rootArc/IMPULS Verfahrensprüfungen, unter der Aufsicht der SLV Halle GmbH nach DIN EN ISO 15614-1 geschweißt und geprüft hat.

Die Kennlinien und Kennlinienkombinationen gelten für die Schweißmaschinen der Baureihen alpha G, Taurus Synergic, Phoenix und Picomig.

Überprüfung: Die geschweißten Verfahrensprüfungen entsprechend Anlage 1 wurden nach DIN EN ISO 15614-1 durch die SLV Halle GmbH geprüft und zertifiziert.

Anwendungsgebiet: Diese Schweißverfahren können somit nach DIN EN 1090-2, Pkt. 7.4.1.2, Qualifizierung des Schweißverfahrens Tabelle 12 als Standardschweißverfahren nach DIN EN ISO 15612 angewendet werden.

Bescheinigung Nr.: PB-135-SSV-226 715 14 084 - Gültigkeit unbegrenzt

Dresden, 12.02.2015

Dipl.-Ing. (FH) Roland Zschech
 Abteilungsleiter Qualitätssicherung

10201 408 044 © TÜV, TÜV und TÜV sind eingetragene Marken. Eine Nachdruck- und Vervielfältigung bedarf der vorherigen Zustimmung.

Durch die DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17025
anerkanntes Prüflaboratorium

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH
 Köthener Straße 20a, D-06114 Halle/Saale
 Telefon: +49 340 310411, Telefax: +49 340 3104112
 E-Mail: mail@slv-halle.de Internet: http://www.slv-halle.de

Schritte zur CE-Kennzeichnung – so wird es gemacht

Zeit & Geld sparen

Mit dem EWM EN 1090 WPQR-Paket schaffen Sie Projekte in Rekordzeit!



1 Vorplanung

Machen Sie sich als Hersteller mit der neuen Norm vertraut und überprüfen Sie, in welche Ausführungsklasse (EXC) ihre Bauteile fallen. Dementsprechend müssen Sie Ihr System zur werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) qualifizieren.

2 Qualifizierung der Mitarbeiter

Für die in der WPK beschriebenen Prozesse muss der Hersteller qualifiziertes Personal nachweisen. Für den Prozess Schweißen sind das geprüfte Schweißer und eine entsprechende Schweißaufsicht (EXC 2 – Schweißfachmann SFM/EWS).

3 Einführung einer werkseigenen Produktionskontrolle

Der Hersteller führt ein System zur WPK nach EN 1090-1 ein. Ein vorhandenes System nach EN ISO 9001 genügt den Anforderungen.

4 Prozess Schweißen mit zertifizierten Kennlinien

Zeit- und kostensparend erhalten Sie kennlinienbezogene Standardschweißanweisungen für alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic und Picomig mit denen Sie Ihre Schweißanweisung (WPS) qualifizieren können.

7 Projektende

Sie schließen einen Vertrag für die Überprüfung und Zertifizierung ihres Systems der werkseigenen Produktionskontrolle mit einer akkreditierten Zulassungs- und Überwachungsstelle (z. B. TÜV) nach Bauproduktenrichtlinie ab.

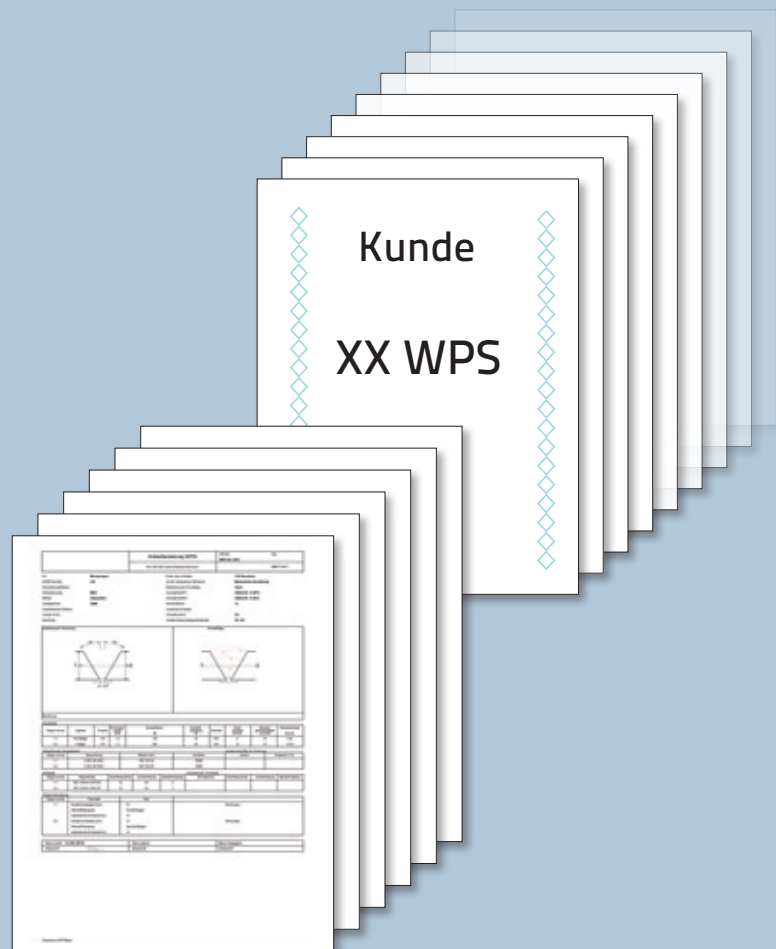
Über 100 EWM-Schweißanweisungen – beliebig erweiterbar!



WPQR
Verfahrensprüfung



Nutzen Sie das EWM EN 1090 WPQR-Paket zur **Erstellung eigener WPS im Geltungsbereich des EWM-Pakets** ohne weitere Verfahrensprüfung.



WPS

Das EWM EN 1090 WPQR-Paket spart Ihnen Zeit und Geld

Wählen Sie zwischen den Möglichkeiten **A** oder **B**

A Über 100 EWM-Schweißanweisungen erwerben

Nutzen Sie die Möglichkeit, die Schweißprozesse, die in Ihrem Betrieb zur Anwendung kommen, zu qualifizieren:

Ausführungsklasse EXC1, EXC2 bei Stahlsorten bis **S355**.
Standard-Schweißverfahren – zertifizierte Kennlinien

- / EWM-Stromquellen mit zertifizierten Kennlinien einsetzen
 MIG/MAG-Standard- und Impuls sowie forceArc®, coldArc®, rootArc® und superPuls
- / Über 100 Standardschweißanweisungen von EWM erwerben
 – Qualifikation einer Schweißanweisung (WPS) durch eine benannte Stelle ist **nicht** notwendig



Das EWM EN 1090 WPQR-Paket ist für folgende Anwendungsbereiche einsetzbar!

EWM-Inverter-Schweißgeräte	alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic, Picomig
Stahlschweißen für Ausführungsklassen EXC 1+2 nach EN 1090	Schutzgas: 90-80% Argon, Rest CO ₂
	Grundwerkstoff: S235 bis S355

Schweißverfahren MIG/MAG	JOB	Schweißzusatz	Durchmesser
Standard	8	G3Si1, G4Si1	1,0 mm
	9	G3Si1, G4Si1	1,2 mm
Impuls	8	G3Si1, G4Si1	1,0 mm
	9	G3Si1, G4Si1	1,2 mm
forceArc®	180	G3Si1, G4Si1	1,2 mm
coldArc®	193	G3Si1, G4Si1	1,0 mm
rootArc®	206	G3Si1, G4Si1	1,0 mm
rootArc® <> Impuls superPuls-Funktion einfaches Schweißen von Steignähten ohne Tannenbaum- technik	206 und 207	G3Si1, G4Si1	1,0 mm



B Sofort anwendbar durch geprüfte, qualifizierte Schweißzusatzwerkstoffe von EWM

Mit dem Erwerb des EN 1090 WPQR-Paketes und eignungsgeprüfter EWM-Schweißzusatzwerkstoffe sparen Sie die Qualifikation der WPS:

Ausführungsklasse EXC1, EXC2 bei Stahlsorten bis **S275**.
Einsatz eignungsgeprüfter Schweißzusatzwerkstoffe.

/ EWM-SZW einsetzen – Typen bis S 275

/ WPS selbst erstellen – WPS muss nicht extra qualifiziert werden
- Qualifikation erfolgt über den Zusatzwerkstoff mit der
WPS aus dem EWM WPQR Paket



Niedriglegierte Stabelektroden

Type	AWS	EN ISO 2560-A
SE 6013 RR	E 6013	E 42 0 RR 12
SE 6013 RC	E 6012	E 38 0 RC 11
SE 6013 RC Blau	E 6013	E 42 0 RC 11
SE 6013 RRC	E 6013	E 42 0 RC 11
SE 6013 RRB	E 6013	E 35 2 RB 12
SE 7016 BR	E 7016	E 42 4B 32 H5
SE 7018 BH5	E 7018	E 42 4B 32 H5



Niedriglegierter Schweißstab

Type	AWS A5.18	EN ISO 12536
TR 70S G3	ER 70 S-A1	636-A W3 Si1



Niedriglegierte Drahtelektroden

Type	AWS A5.18	EN ISO 14341
SW 70S G3	ER 70S-6	G 42 3M G3Si1
SW 70S G3 Ti	ER 70S-2	G 49A 2 M/A/C G11
SW 70S G4	ER 70S-6	G 42 2C G4Si1



Niedriglegierte Fülldrahtelektroden

Type	AWS A5.20	EN ISO 17632-A
FCW 71T Rutile	E71T-1M	T 42 2 P M 1 H5
FCW 71T Basic	E71T-5M-J	T 42 2 B M 1 H5

Type	AWS A5.18	EN ISO 17632-A
FCW 70TC Metal	E70C-6M/-6C	T 42 2 M M/C 1 H5

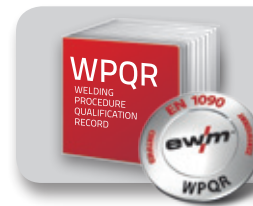
Eine ausführliche Liste der Schweißzusatzwerkstoffe schicken wir Ihnen gerne zu.

info@ewm-en1090.com

Qualifikation für den schweißtechnischen Prozess

Schweißanweisungen – mehrfach nutzen!

EWM unterstützt Sie bei der Erfüllung der Kriterien der EN 1090 Norm!



Jetzt kostenlos als PDF Download!*

* Beim Kauf eines entsprechenden Schweißgerätes. Weitere Informationen finden Sie unter www.ewm-group.com



Für EWM-Schweißgeräte der Serien alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic und Picomig

Auch einsetzbar für bereits vorhandene Schweißgeräte (ab Baujahr 2010)

Zeit & Geld sparen durch den Einsatz von JOB-orientierten EWM-Standardschweißverfahren



Alternativ können Sie das EN 1090 WPQR-Paket auch käuflich erwerben

Informationen unter www.ewm-en1090.com



Typ	Bezeichnung	Artikel-Nr.	PG	Preis
Ordner EN 1090 WPQR-Paket	EN 1090 WPQR-Paket im Ordner	090-008803-00000	D1	125,00 €*
CD-ROM EN 1090 WPQR-Paket	EN 1090 WPQR-Paket als CD-ROM	090-008804-00000	D1	16,00 €*
Download EN 1090 WPQR-Paket	EN 1090 WPQR-Paket als Download	KOS-V00055-00000	N1	0,00 €*

* Ohne Kauf eines neuen Schweißgerätes kostet das EN 1090 WPQR-Paket im Ordner 295,00 € / als CD-Rom 210,00 € / als Download 169,00 €!
Bei Kauf eines neuen Schweißgerätes der Geräteserie alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic S oder Picomig ist der Download kostenlos!

Diese Qualifikation ist auch rückwirkend für alle bereits gekauften, oben genannten Inverter-Geräte (ab Baujahr 2010) einsetzbar!

Weitere Schritte zur Erfüllung der Kriterien der EN 1090 Norm entnehmen Sie bitte der gültigen Norm!

Besuchen Sie uns!

EWM AG

Dr.-Günter-Henle-Str. 8
56271 Mündersbach
Deutschland
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

Verkauf / Beratung / Service

Der Inhalt dieses Dokumentes wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet, dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.