

Hamburg, 16. Januar 2023

(D): Sörensen Schweiß-Spezifikation für Aluminium

Kontroll- und Prüfplan nach DIN EN 1090 – 2

Nummer	Beschreibung der Kontrolle	Dokumente, Kriterium	Dokumentation
1	Allgemein		
1.1	Hersteller Qualifikationen	1090-2	Zertifikate
1.2	Qualifikationen der Schweißverfahren	EN ISO 15614-2, EN ISO 15613, EN ISO 15612	WPQR
1.2	Schweißanweisung	EN ISO 15609	WPS
1.3	Qualifikationen der Schweißer und Bediener	EN ISO 9606-2	Prüfbescheinigungen bzw. Zertifikate
1.4	Qualifikationen der Schweißaufsicht	EN ISO 14731	Zertifikate und Qualifikationsnachweise
1.5	Qualifikation ZfP-Prüfer	EN ISO 9712	Zertifikate und Qualifikationsnachweise
1.6	Schweißverfahren	ist frei wählbar, solange die gewünschte Schweißgüte erreicht wird Ausnahmefälle sind gesondert angegeben	

1.7	Ausführung u. Qualitätsprüfung der Schweißnaht	Anforderung nach DIN EN ISO 3834-4, Sichtprüfung nach DIN EN ISO 17637, Bewertung nach DIN EN ISO 10042	
1.8	Nahtform u. Abmaße	<ul style="list-style-type: none"> - sind auf Zeichnung angegeben - für nicht speziell definierte Nähte gilt: $a\text{-Ma\ss} = 0,7 \times$ mindeste Wandstärke 	
1.9	Benennung	nach DIN EN ISO 17659	
1.10	Schweißtoleranzen	nach EN ISO 13920, Klasse B / F	
2.	Fertigung		
2.1	Material	EN 1090-3	CE-label + EN10204
2.2	Schweißzusätze	DIN EN ISO 18273	CE-label + EN10204
2.3	Eingangskontrolle des Vormaterials und der Materialbescheinigungen	Gemäß QM-System	Lieferschein

	Datum	Name	Freigabe durch	Revision
Erstellt:	16.01.2023	Ghaderiardakani, Amir	Sörensen, Karina	
Letzte Änderung:				

Hamburg, 16. January 2023

(D): Sörensen Schweiß-Spezifikation für Aluminium

Kontroll- und Prüfplan nach DIN EN 1090 – 2

Number	Control description	Documents, criterion	Documentation
1	General		
1.1	Manufacturer qualification	1090-2	Certifications
1.2	Welding process qualifications	EN ISO 15614-2, EN ISO 15613, EN ISO 15612	WPQR
1.2	Welding instruction	EN ISO 15609	WPS
1.3	Qualifications of welders and operators	EN ISO 9606-2	Test certificates or certificates
1.4	Qualifications of the welding supervisor	EN ISO 14731	Certificates and qualifications
1.5	Qualification Nmt-examiner	EN ISO 9712	Certificates and qualifications
1.6	Welding process	is freely selectable as long as the desired welding quality is achieved. Special cases are noted separately	

1.7	Execution & quality inspection of the weld	<p><i>Requirements:</i> DIN EN ISO 3834-4, <i>Visual inspection:</i> DIN EN ISO 17637, <i>Rating:</i> DIN EN ISO 10042</p>	
1.8	Seam shape & dimensions	<ul style="list-style-type: none">- are indicated on drawing- applies to not specifically defined seams: a-Dim = 0,7 x minimum wall thickness	
1.9	Naming	DIN EN ISO 17659	
1.10	Welding tolerances	EN ISO 13920, Class B / F	
2.	Manufacturing		
2.1	Material	EN 1090-3	CE-label + EN10204
2.2	Welding consumables	DIN EN ISO 18273	CE-label + EN10204
2.3	Incoming inspection of the input material and material certificates	According to QM system	Delivery Note

	Datum	Name	Approval by	Revision
Created:	16.01.2023	Ghaderiardakani, Amir	Sörensen, Karina	
Last change				