

Sehr geehrte Anwender,

nachfolgende Programmteile wurden im Update vom 04.10.2020 überarbeitet:

1. Duplizieren von Schweißerprüfungen
2. Überarbeitung des Programms zur Schweißanweisungen
3. Angabe der Prüfstelle

1. Duplizieren von Schweißerprüfungen

Ausgestellte Schweißer-Prüfungsbescheinigung können jetzt zur Erstellung von periodischen Prüfungen dupliziert werden. Alle relevanten Prüfungsangaben (außer Bewertungen wie z.B. Fachkundeprüfung, Tag des Schweißens, Sichtprüfung, ggf Röntgenprüfung usw.) werden übernommen.

Die entsprechende Schaltfläche zum duplizieren ist **nur** bei ausgestellte Schweißer-Prüfungsbescheinigung sichtbar.

Schaltfläche zum duplizieren einer Schweißer-Prüfungsbescheinigung

P-ID	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Tag des Schweißens	Gültig bis	Prüf-Nr.	Prüf-Nr. extern	Prüfstelle
00170	ISO 9606-1 111 P FW FM1 RB t10.0 PA ml		20.12.2019	D-SK-12685-9606-1-191006-00170		Brandenburg DVS PerZert PZA Berlin Brandenburg
00169	ISO 9606-1 111 P BW FM1 B s10.0 PF ss nb	06.10.2019	05.10.2022	D-SK-12685-9606-1-191006-00169		DVS PerZert PZA Berlin Brandenburg
00165	ISO 9606-1 311 T BW FM1 S s2.9 D79.0 H-L045 ss nb rw	26.08.2019	25.08.2022			DVS PerZert PZA Berlin

Datensatz sperren

WPS-Bezug ändern

Prüfung einem anderen Schweißer zuordnen

Prüfung duplizieren

Ansicht (Datenblatt der Prüfung)

2. Überarbeitung des Programms zur Schweißanweisungen

Durch unzulässige Angaben in der WPS sind fehlerhaften Parameterkombinationen möglich gewesen. Neu eingearbeitete Ausschlussklauseln sollen nun die Fehlerquote einer WPS möglichst klein zu halten.

2.1 Auswahl Parameter

Die Hauptschweißprozesse (111, 135, 141 und 311) sind als Piktogramm hinterlegt und können durch Mausklick schnell ausgewählt werden.

Auswahl parameter

WPS - Katalog: Standard gelöschte Datensätze

WPS ID: Intern

Prozess 1: 111 Lichtbogenhandschwe... 111 135 141 311

Prozess 2: 111 135 141 311

Produktform: P FW [Piktogramme]

Position: PB [Piktogramme]

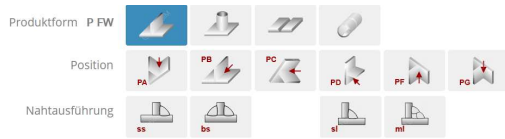
Nahtausführung: ss sl [Piktogramme]

filtern filter entfernen Anzahl Datensätze: 3/137

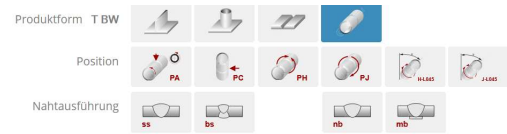
Auswahl WPS

WPS-ID	Intern Nr.	Status	Prozess	P/T	Bild	WG	Grundwerkstoff	Typ	Zusatzwerkstoff	Abmessungen	Position	Nahtausführung
000112		pWPS	111	P FW		1.1	EN 10025 - S235JR	B	ISO 2560-A-E 38 3 B 12 H10	t1 4.0 t2 4.0	PB	ss sl
000092		pWPS	111	P FW		1.1	EN 10025 - S235JR	RR	ISO 2560-A-E 42 0 RR 12	t1 10.0 t2 10.0	PB	ss ml
000065	intern Lüd	WPS	111	P FW		1.1	EN 10025 - S235JR G2	RR	ISO 2560-A-E 42 0 RR 12	t1 8.0 t2 8.0	PB	ss ml

Die Piktogramme der Positionen ändert sich entsprechend der gewählten Produktform. Auch die Piktogramme zur Nahtausführung werden der gewählten Produktform (Kehlnaht **FW** oder Stumpfnah **BW**) angepasst.



Produktform P FW



Produktform T BW

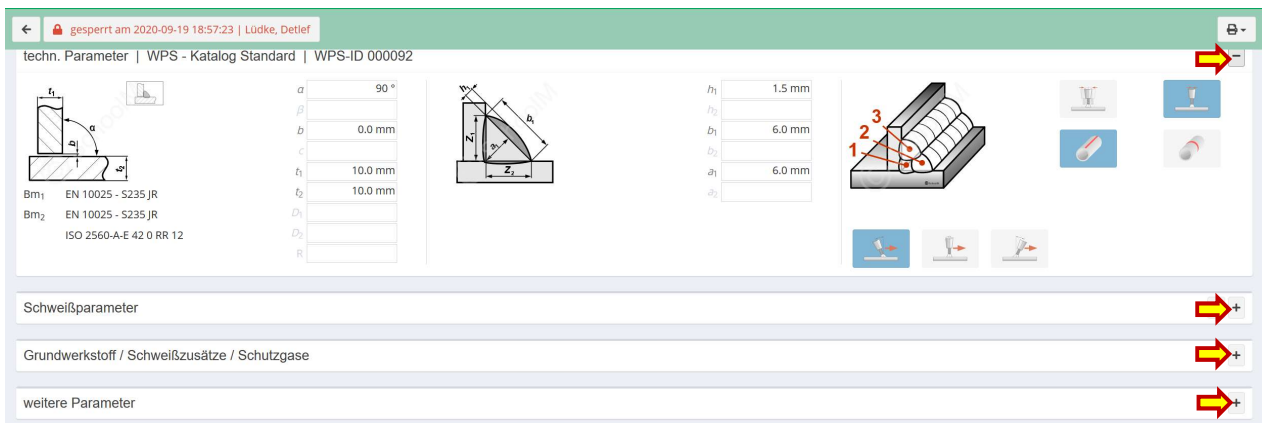
ACHTUNG

Das "Schweißen mit Gasschutz" (**gb**) gilt nach ISO 9606-1:2017-12 Abschnitt 3.6 als Schweißen mit Badsicherung. In der alten WPS-Version konnte die Angabe **gb** auch in Verbindung mit "Schweißen ohne Badsicherung" (**nb**) angegeben werden.

Durch das Update werden alle vorhandenen Schweißanweisungen sowie Prüfungen mit der Angabe **gb** automatisch von **nb** auf **mb** gesetzt.

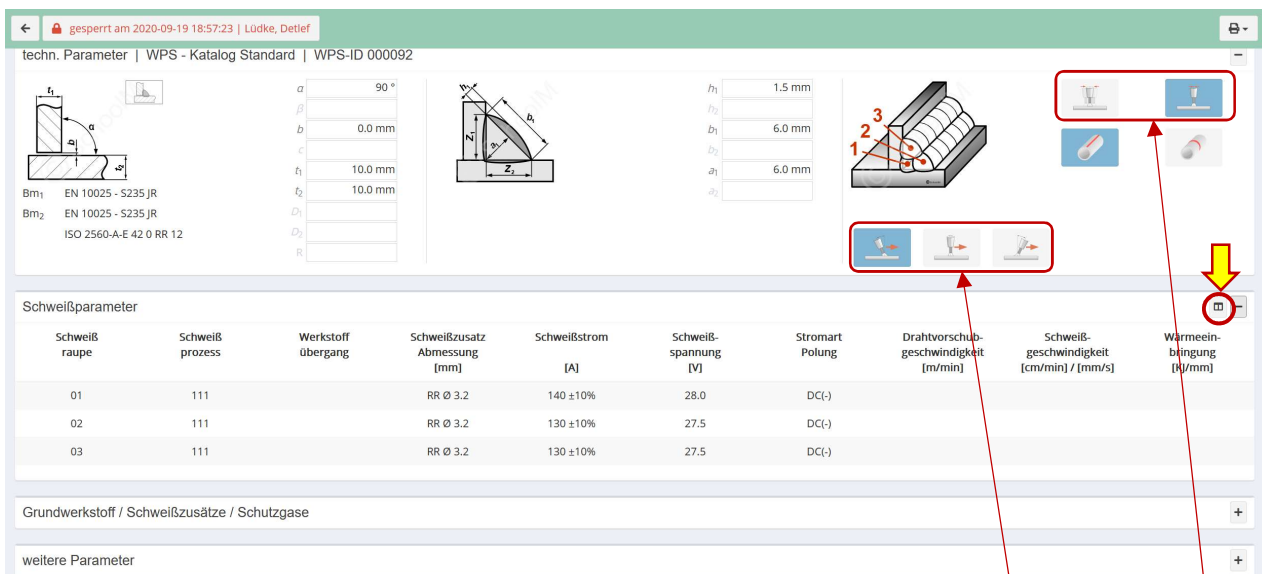
2.2 Darstellung der Schweißanweisungen in vier Boxen

Auf Grund der Übersichtlichkeit sowie der Bearbeitungsfreundlichkeit wurde WPS in vier Boxen unterteilt. Jede Box kann mittels Mausklick auf die Schaltfläche auf- (+) oder zugeklappt (-) werden.



2.3 Auswahl der Darstellung von Datenfeldern

Welche Datenfelder in der Box für Schweißparameter angezeigt werden soll, können Sie über die Schaltfläche (siehe Markierung im nachfolgenden Bild) einstellen.



Pendel- oder Zugraupe

Schweißung = stechend- neutral- schleppen

Jedes Datenfeld kann durch Mausklick auf das Hackenfeld ein- bzw. ausgeblendet werden.

2.4 Änderung der Schweißparameter

Das Ändern von Schweißparameter erfolgt über die Schaltfläche der entsprechenden Box

Alle Datenfeld die geändert werden können, sind wie gewohnt in gelber Hintergrundfarbe dargestellt. Werden weiter Schweißraupen benötigt, so können diese über die Schaltflächen **+** oder **-** zugeführt oder abgewählt werden. Die Speicherung von geänderten Parametern erfolgt für alle Boxen einheitlich über die Schaltfläche "Speichern" (Diskettensymbol).

Bemerkung: Eine Kehlnaht in zwei Lagen besteht in diesem Beispiel aus drei Schweißraupen

3. Angabe der Prüfstelle

Da nicht alle Prüfungen werden durch den DVS-PersZert abgenommen. Um eine schnelle Übersicht der Prüfstelle zu erhalten, wurde die Anzeige im Listenfeld um die Angabe der Prüfstelle erweitert. Auch diese Listenfelder können Ein- bzw. Ausgeblendet werden.