

Merkblatt zum Zertifizierungsprozess

1. Wichtige Vorbemerkung

Dieses Merkblatt knüpft an die Richtlinie für das Zertifizierungsverfahren von Personen sowie an die Zertifizierungsordnung für Schweißerprüfungen nach DIN EN ISO 9606-1 & DIN EN ISO 9606-2 der Zertifizierungsstelle General Dynamics European Land Systems CERT vom Oktober 2015 an.

2. Folgende Prüfungen können abgelegt werden:

Stahl	135 MAG	Dickenbereich	Art der Verlängerung* (nur DIN EN ISO 9606-1)			Schweißposition			Nahtart
						PA	PB	PC	BW
				a	b	c	PF	PD	FW
	141 WIG	Dickenbereich	Art der Verlängerung* (nur DIN EN ISO 9606-1)			Schweißposition			Nahtart
						PA	PB	PF	BW
				a	b	c			FW
Alu	131 MIG	Dickenbereich	2 Jahre gültig**			Schweißposition			Nahtart
						PA	PB	BW	
							PF	PD	FW
	141 WIG	Dickenbereich	2 Jahre gültig**			Schweißposition			Nahtart
						PA	PB	BW	
							PF		FW

Erläuterungen zur Schweißposition:

- PA: Wannenposition Stumpfnah
- PB: Horizontalposition Kehlnah
- PC: Querposition Stumpfnah und Kehlnah
- PF: Steigposition Stumpfnah und Kehlnah
- PD: Horizontal – Überkopfposition Stumpfnah und Kehlnah

Erläuterungen zur Nahtart:

- BW: Stumpfnah
- FW: Kehlnah

* Arten der Verlängerung der Qualifikation DIN EN ISO 9606-1

- a.) Die Schweißer Prüfbescheinigung ist 3 Jahre gültig, bzw. der Schweißer muss die Prüfung alle 3 Jahre wiederholen.
- b.) Alle 2 Jahre müssen die Schweißnähte, die in den letzten 6 Monaten der Gültigkeit geschweißt wurden, mittels Durchstrahlungsprüfung, Ultraschallprüfung oder zerstörender Prüfung geprüft und dokumentiert werden. Die Schweißnähte müssen die Bewertungsbedingungen für Unregelmäßigkeiten erfüllen, die in der Norm DIN EN ISO 9606-1 Abschnitt 7 festgelegt sind. Die geprüfte Schweißnaht muss die ursprünglichen Prüfbedingungen reproduzieren, ausgenommen für die Dicke und den Rohraußendurchmesser. Diese Prüfungen verlängern die Schweißer-Prüfbescheinigung für weitere 2 Jahre.
- c.) Die Qualifikationen eines Schweißers für eine Bescheinigung sind so lange gültig, wie der Nachweis nach DIN EN ISO 9606-1 Abschnitt 9.2 bestätigt ist und unter der Voraussetzung, dass folgende Bedingungen erfüllt sind:
 - Der Schweißer arbeitet für den gleichen Hersteller, für den er oder sie qualifiziert ist und der für die Fertigung des Produkts verantwortlich ist;
 - Das Qualitätsprogramm des Herstellers wurde nach ISO 3834-2 oder ISO 3834-3 verifiziert;
 - Der Hersteller hat dokumentiert, dass der Schweißer, Schweißnähte einwandfreier Qualität auf Grundlage von Anwendungsnormen hergestellt hat; die untersuchten Schweißnähte müssen folgende Bedingungen bestätigen: Schweißposition(en), Nahtart (FW, BW), mit Schweißbadsicherung (mb) oder ohne Schweißbadsicherung (nb).

** Gültigkeit der Schweißer-Prüfbescheinigung nach DIN EN ISO 9606-2

Die ausgestellte Schweißer-Prüfbescheinigung bleibt 2 Jahre gültig, vorausgesetzt, dass die Schweißaufsichtsperson oder das verantwortliche Personal des Arbeitgebers bestätigen kann, dass der Schweißer innerhalb des ursprünglichen Geltungsbereichs gearbeitet hat. Dies muss alle sechs Monate bestätigt werden.

2.1 Zulassungsvoraussetzungen zur Prüfung

Voraussetzung zur Prüfungszulassung ist die Vorlage entsprechender Schweißer-Prüfungs- oder Schulungsbescheinigungen.

3. Prüfungen

Die Prüfungen erstrecken sich auf die Handfertigkeit (praktische Prüfung) und die Fachkenntnisse (schriftliche Prüfung) der Schweißer.

3.1 Die Prüfungsfragen für die schriftliche Prüfung gliedern sich in Anzahl und Typ wie folgt auf:

Themenbereich	Fragetyp	Anzahl
Arbeitssicherheit und Unfallverhütung	Multiple Choice*	4
Fachkunde	Multiple Choice*	11
Materialkunde	Multiple Choice*	5

3.2 Auswertung der schriftlichen Prüfung

Jede Prüfungsfrage wird als richtig oder falsch bewertet. Alle Fragen sind gleich gewichtet. Die schriftliche Prüfung gilt als bestanden, wenn mindestens 60 % der Fragen zu Fachkunde und Materialkunde richtig beantwortet wurden. Das heißt, wenn mindestens 12 richtige Antworten gegeben wurden. Zusätzlich müssen die Fragen zur Arbeitssicherheit zu 100% richtig beantwortet sein.

3.3 Praktische Prüfung

Durch die praktische Prüfung wird sichergestellt, dass die Handfertigkeit nach einheitlichen Bestimmungen und an vereinheitlichten Prüfungsstücken unter gleichen Bedingungen unabhängig vom Anwendungsbereich durchgeführt wird. Die bestandene Handfertigkeitprüfung beweist, dass der Schweißer das notwendige Mindestmaß an handwerklichen Fertigkeiten und an Fachwissen für seinen schweißtechnischen Einsatz besitzt.

Die Prüfung der Handfertigkeit eines Schweißers ist abhängig von den Schweißtechniken und Schweißbedingungen, bei denen einheitliche Regeln erfüllt und genormte Prüfstücke verwendet werden.

3.4 Die praktische Prüfung schließt folgende Sachgebiete ein:

- Vorbereiten der Werkstücke zum Schweißen
- Verhüten von Unfällen und Brandschäden
- Handhabung der Schweißgeräte je nach Schweißprozess
- das unlösbare Verbinden der Werkstücke
- Vermeiden bzw. Beseitigen von Fehlern beim Schweißen

3.5 Begutachtung der praktischen Prüfung

Die praktische Prüfung wird anhand des Protokolls zur Sichtprüfung (VT) (Schweißtechnisches Abnahmeprotokoll Visuelle Prüfung) und ggf. anhand des Protokolls zur Röntgenprüfung (RT) (Schweißtechnisches Abnahmeprotokoll Röntgenprüfung) ausgewertet. Nachdem die Proben der Prüfung gebrochen worden sind, wird anhand des Protokolls zur Bruchprüfung (FT) (Schweißtechnisches Abnahmeprotokoll Bruchprüfung) der innere Befund durchgeführt.

Die Schweißergebnisse werden anhand der geforderten Zulässigkeitsgrenzen geprüft und umfassend im schweißtechnischen Abnahmeprotokoll dokumentiert.

Durch Einsatz des qualifizierten Personals aus der Schweißtechnik mit entsprechenden Qualifikationen wird sichergestellt, dass die Bewertung der Schweißerprüfungen gemäß der Normen DIN EN ISO 9606-1 und DIN EN ISO 9606-2 vorgenommen wird.

4. Rechte und Pflichten der zertifizierten Personen

Die zertifizierten Personen sind berechtigt, im Rahmen ihrer Tätigkeit

- die ausgehändigte, auf die Zertifizierung hinweisenden Bescheinigungen zu verwenden
- auf Briefbögen oder sonstigen Drucksachen auf die Zertifizierung hinzuweisen

Darüber hinaus sind die zertifizierten Personen verpflichtet, die Zertifizierungsstelle unverzüglich über Angelegenheiten zu informieren, die ihre Fähigkeit, weiterhin die Zertifizierungsanforderungen zu erfüllen, beeinträchtigen. Bei der Aussetzung der Zertifizierung soll die zertifizierte Person jegliche Werbung für die Zertifizierung unterlassen.

Die zertifizierten Personen dürfen ihre Zertifikate/Logos nicht in fälschlicher und/oder irreführender Weise verwenden. Außerdem ist es untersagt, das Zertifikat und/oder das Zertifizierungszeichen/Logo in einer Art und Weise zu verwenden, die die Zertifizierungsstelle in Verruf bringt.

5. Hinweise für Beschwerden

Sollte ein/eine Teilnehmer/Teilnehmerin seine/ihre Unzufriedenheit gegenüber den Leistungen des Schweißzentrums zum Ausdruck bringen wollen, so hat er/sie die Möglichkeit, eine Beschwerde einzureichen. Die Beschwerde muss in schriftlicher Form im Sekretariat der Zertifizierungsstelle eintreffen. Diese wird an die weiteren, internen Instanzen weitergeleitet und der Beschwerdeführer/die Beschwerdeführerin wird über die Entscheidung bzw. vorgeschlagene Maßnahme in Kenntnis gesetzt.

6. Hinweise für Einsprüche

Ein Teilnehmer/eine Teilnehmerin kann eine Entscheidung, die durch die Zertifizierungsstelle getroffen wurde, überprüfen lassen, in dem er/sie einen Einspruch einlegt. Der Einspruch muss in schriftlicher Form im Sekretariat der Zertifizierungsstelle eintreffen. Dieser wird an das Lenkungsgremium der Zertifizierungsstelle weitergeleitet, welches einberufen wird, um die unparteiische Auseinandersetzung mit dem Einspruch voranzutreiben. Der Einspruchsführer/die Einspruchsführerin wird über die Entscheidung bzw. vorgeschlagene Maßnahmen in Kenntnis gesetzt.

7. Evaluation der Prüfungen

Nach der Teilnahme an Prüfungen in der Zertifizierungsstelle GDELS CERT wird jedem/jeder Teilnehmer/in ein Evaluationsfragebogen nach Hause geschickt mit der Bitte, diesen auszufüllen und der Zertifizierungsstelle zukommen zu lassen. Mit der Beantwortung der Fragen tragen die Teilnehmer/innen zur Qualitätssicherung der angebotenen Leistungen bei.

8. Gebührenordnung**Ausbildungsgebühr**

	Tagessatz
MAG-Schweißen (Stahl: S 235-S355)	300,00 €
MIG-Schweißen (Alu: EN AW 6061,7020,5083,5754)	330,00 €

Prüfungsgebühr

Stahl nach DIN EN ISO 9606 Teil 1
Aluminium nach DIN EN ISO 9606 Teil 2

Stumpfnah (BW) an Blech (P) MIG (Alu)	
Sicht- Durchstrahl- und Bruchprüfung (4 Stück)	200,00 €
Stumpfnah (BW) an Blech (P) MAG (Stahl)	
Sicht- und Bruchprüfung (4 Stück)	150,00 €

GENERAL DYNAMICS

European Land Systems

Zertifizierungsstelle

Kehlnaht (FW) an Blech (P) (Alu)

Sicht-, Bruchprüfung (1 Stück) 100,00 €

Kehlnaht (FW) an Blech (P) (Stahl)

Sicht-, Bruchprüfung (4 Stück) 150,00 €

Theoretische Prüfung 100,00 €

Zertifizierungsgebühr

Je Schweißerprüfung 50,00 €

Die Gesamtkosten zur Erlangung eines Schweißzertifikates setzen sich aus der entsprechenden Ausbildungsgebühr, der Prüfungsgebühr und der Zertifizierungsgebühr zusammen.

Gebührenordnung

Gebühren sind abhängig von der Lehrgangsdauer und dem Verfahren und können im Sekretariat erfragt werden.