

Beschreibung des Zertifizierungsverfahrens von Schweißpersonal

Erstellt/Revidiert: 02
von: Susanne Bachner
am: 27.07.2017

Geprüft:
von: Johannes Salcher
am Susanne Bachner

Freigegeben:
von: Susanne Bachner.
am: 27.07.2017

Inhaltsverzeichnis

1	Antragstellung	3
2	Prüfungsablauf	3
3	Erprobung	4
4	Ersatzproben - Nochmalige Prüfung	4
5	Gesamtbeurteilung und Zertifikatserteilung	4
6	Geltungsbereich	4
7	Überwachung, Rezertifizierung	4
8	Entgelte	5
9	Beschwerden	5
10	Zugang zur Zertifizierungsstelle	5
11	Missbrauch von Zertifikaten	5
12	Beanstandungen	5
13	Veröffentlichung	5
14	Rechte des Antragstellers und zertifizierten Schweißers	5
15	Pflichten des Antragstellers und zertifizierten Schweißers	6
16	Vertragsgrundlage	6

Das Zertifizierungsverfahren von Schweißpersonal nach den Regelwerken ÖNORM EN ISO 9606-1 bis -5, ÖNORM M 7807, ÖNORM EN 13067 und ÖNORM EN 14276-1 sowie die sich daraus ergebenden Rechte und Pflichten für den Zertifikatsinhaber sind wie folgt beschrieben:

1 Antragstellung

Interessierte Personen bzw. deren Arbeitgeber können den Antrag auf Zertifizierung nach einer der oben angeführten Normen stellen.

Voraussetzung hierfür ist, dass die zu zertifizierende Person die nötige Handfertigkeit und Fachkenntnis zur Fertigung normgerechter Schweißverbindungen besitzt. Der Nachweis einer vorhergegangenen Schweißerausbildung wird jedoch nicht verbindlich vorausgesetzt.

Weiters ist der Nachweis von fachkundlichen Kenntnissen erforderlich (z.B. Schulung durch Schweißaufsichtspersonen).

Der gestellte Antrag muss folgende Angaben enthalten:

- ✓ Personaldaten: Name, Vorname, Geburtsdatum, Geburtsort, Legitimationsart und -nummer, Schweißerzeichen, Arbeitgeber
- ✓ Nennung der Prüfungsnorm
- ✓ Schweißdaten: Nummer der Schweißanweisung, Schweißprozess, Blech oder Rohr, Nahtart, Werkstoff, Werkstoffgruppe, Schweißzusatzbezeichnung und -art, Schutzgase, Hilfsstoffe, Prüfstückdicke, Rohraußendurchmesser, Schweißposition, Wurzel Ausführung/ Schweißbadsicherung, Angaben zur Wärmebehandlung

Diese Daten müssen gemäß Normenreihe EN ISO 9606 in Form der Schweißanweisung vorliegen.

Nach Vorlage aller obig genannten Daten wird ein Prüfungstermin festgelegt.

2 Prüfungsablauf

Im Verlauf des praktischen Teils der Prüfung wird an bereits vorbereiteten Prüfstücken die normgemäße Schweißnaht unter Einhaltung der in der Schweißanweisung festgelegten Parameter unter Aufsicht des TÜV AUSTRIA hergestellt.

Nach Fertigstellung der Naht sowie erfolgter Sichtprüfung wird die fachkundliche Prüfung abgehalten.

Thematische Schwerpunkte sind:

- ✓ Verhütung von Unfällen und Brandschäden
- ✓ einschlägige Sicherheitsvorschriften
- ✓ Bedienung der Schweißgeräte

- ✓ sachgemäße Vorbereitung der Werkstücke
- ✓ Schweißvorgang, Schweißprozess
- ✓ Geltungsbereich des Zertifikates

3 Erprobung

Die Erprobung erfolgt entsprechend der Prüfnorm mittels zerstörungsfreier und/oder mechanisch-technologischer Prüfungen. Die Ergebnisse sind durch den TÜV AUSTRIA zu bewerten.

4 Ersatzproben - Nochmalige Prüfung

Örtliche Schweißnahtfehler dürfen im Verlauf der Prüfstückschweißung nur im Einvernehmen mit der Prüfaufsicht ausgebessert werden.

Bei auftretenden Fehlern im Verlauf der Erprobung gelten die Festlegungen der jeweiligen Prüfnorm.

Wird die fachkundliche Prüfung negativ beurteilt, kann nach frühestens zwei Wochen eine neuerliche Prüfung nach vorheriger Nachschulung abgelegt werden.

5 Gesamtbeurteilung und Zertifikatserteilung

Nach Vorliegen der positiven Prüfbefunde aller durchzuführenden Prüfungen erfolgt die Zertifikatserteilung durch die Zertifizierungsstelle.

6 Geltungsbereich

Der Geltungsbereich und -zeitraum des Zertifikats werden entsprechend der Prüfnorm festgelegt und im Zertifikat angeführt.

7 Überwachung, Rezertifizierung

Die laufende Überwachung hat gemäß der Prüfnorm durch die verantwortliche Schweißaufsicht zu erfolgen. Die Rezertifizierung erfolgt nach Ablauf des Zertifikats auf Antrag, wenn sämtliche Erfordernisse nach der Prüfnorm erfüllt sind. Als Nachweise sind vorzulegen:

- ✓ Abgelaufenes Zertifikat
- ✓ Bestätigungen über die laufende Überwachung durch die Schweißaufsicht
- ✓ Zeugnisse über wiederkehrend durchgeführte zerstörungsfreie Prüfungen, bewertet durch den TÜV AUSTRIA

8 Entgelte

Die Leistungen werden entsprechend der Entgeltordnung des TÜV AUSTRIA in der jeweils letztgültigen Fassung verrechnet.

9 Beschwerden

Bestehen Gründe für Beschwerden aus dem Zertifizierungsverfahren, so können diese schriftlich bei der Zertifizierungsstelle des TÜV AUSTRIA eingebracht werden. Diese müssen umgehend vom Leiter der Zertifizierungsstelle behandelt werden, worauf eine schriftliche Rückäußerung erfolgen muss.

10 Zugang zur Zertifizierungsstelle

Alle Personen, welche zertifiziert werden wollen, haben Zugang zu den Diensten der Zertifizierungsstelle. Außer den in Pkt. 1 genannten Bedingungen gibt es keine Einschränkungen für die Zulassung zur Schweißerprüfung.

11 Missbrauch von Zertifikaten

Bei missbräuchlicher Verwendung erteilter Zertifikate (z.B. in entstellten Auszügen etc.) ergreift die Zertifizierungsstelle Maßnahmen, die bis zum Entzug bzw. zur Annullierung des Zertifikates führen können.

12 Beanstandungen

Der Zertifikatsinhaber bzw. dessen Schweißaufsicht muss detaillierte Aufzeichnungen über Beanstandungen, welche gegen ihn innerhalb des Anwendungsbereiches des Zertifikats erhoben werden, führen. Diese Aufzeichnungen können auch durch die Schweißaufsichtsperson geführt werden.

13 Veröffentlichung

Die Daten der erteilten Zertifikate werden von der Zertifizierungsstelle in Verzeichnissen gesammelt und der Öffentlichkeit zur Verfügung gestellt.

14 Rechte des Antragstellers und zertifizierten Schweißers

Neben den Rechten, welche sich aus den o.a. Bedingungen ableiten, wird insbesondere hervorgehoben:

- 14.1 Der Zertifikatsinhaber hat das Recht zur Beantragung der Verlängerung des Zertifikates (auch über Einschreiten seines Arbeitgebers) sowie zum Erhalt einer Verlängerung bei Erfüllung aller Anforderungen der zugrunde liegenden Prüfnorm.
- 14.2 Der Zertifikatsinhaber hat das Recht, jederzeit beim TÜV AUSTRIA in die dem Zertifikat zugrunde liegenden Akte Einsicht zu nehmen.

15 Pflichten des Antragstellers und zertifizierten Schweißers

Neben den Pflichten, welche sich aus den o.a. Bedingungen ableiten, wird insbesondere hervorgehoben:

- 15.1 Der Zertifikatsinhaber verpflichtet sich, alle schweißtechnischen Sicherheitsvorschriften einzuhalten.
- 15.2 Der Zertifikatsinhaber verpflichtet sich, seine Handfertigkeit im jeweiligen Geltungsbereich durch die betrieblichen Schweißarbeiten oder durch weiterführende Schulungen aufrechtzuerhalten.
- 15.3 Der Zertifikatsinhaber verpflichtet sich, seine Sachkenntnisse über die in seinem Arbeitsbereich notwendigen verfahrenstechnischen Kenntnisse der Schweißnahtvorbereitung, der Anforderungen an die Schweißzusätze sowie der Geräteherstellervorschriften aufrecht zu erhalten.
- 15.4 Der Zertifikatsinhaber verpflichtet sich, sich durch die betriebliche Schweißaufsicht permanent überwachen zu lassen.
- 15.5 Der Zertifikatsinhaber verpflichtet sich zur Rückerstattung des Zertifikates, falls er länger als 6 Monate nicht innerhalb des Geltungsbereiches des Zertifikates geschweißt hat, keine zerstörungsfreien Prüfungen zur Überwachung durchgeführt worden sind und falls die halbjährlichen Bestätigungen des Arbeitgebers nicht vorliegen.
- 15.6.1 Der Zertifikatsinhaber verpflichtet sich zur Zurückerstattung des Zertifikates, falls seine Handfertigkeit begründeten Zweifel an einer gleich bleibenden Schweißnahtgüte aufkommen lässt und falls der Arbeitgeber aus diesem Grund die 6-monatigen Eintragungen zur Verlängerung des Zertifikates verweigert.

16 Vertragsgrundlage

Die oben angeführten Punkte sind Grundlage und Vertragsbestandteil des Zertifizierungsverfahrens für Schweißpersonal. Sie werden dem Antragsteller vor Auftragserteilung in dieser Form zur Kenntnis gebracht.

Der gestellte Zertifizierungsantrag gilt als Auftragserteilung an die Zertifizierungsstelle.

TÜV AUSTRIA CERT GMBH
Zertifizierungsstelle - Schweißpersonal

A-2345 Brunn/Geb., TÜV AUSTRIA-PLATZ 1
Tel.: +43 5 0454-0
E-Mail: perszert@tuv.at