



Gestützt auf die Akkreditierungs- und Bezeichnungsverordnung vom 17. Juni 1996 (Stand am 1. Dezember 2007) und die Stellungnahme der eidgenössischen Akkreditierungskommission erteilt die Schweizerische Akkreditierungsstelle (SAS) der

LISTEC Schweisstechnik AG
Aus- und Weiterbildung
Dietrichstrasse 1
CH-9424 Rheineck

die Akkreditierung als

Zertifizierungsstelle für Schweisspersonal

nach der Norm ISO/IEC 17024. Der Geltungsbereich ist im offiziellen Verzeichnis akkreditierter Zertifizierungsstellen festgelegt.



Akkreditierungszeichen und -nummer: **SCESe 108**
Datum der Akkreditierung: 02. Dezember 2008
Gültigkeit der Akkreditierung bis: 01. Dezember 2013

CH-3003 Bern-Wabern, 02. Dezember 2008
Schweizerische Akkreditierungsstelle

Der Leiter
Hanspeter Ischi

Die SAS ist Mitglied der multilateralen Abkommen der European co-operation for Accreditation (EA) für die Bereiche Kalibrieren, Prüfen, Inspizieren und Zertifizieren von Produkten, Personal, Qualitäts- und Umweltmanagementsystemen, des International Accreditation Forum (IAF) für die Bereiche Zertifizieren von Produkten, Qualitäts- und Umweltmanagementsystemen und der International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) für die Bereiche Kalibrieren und Prüfen.

akkreditierung



Akkreditierungsnummer SCESe 108
Akkreditierungsnorm ISO/IEC 17024

SCES-Verzeichnis

Seite 1 von 1

Zertifizierungsstelle für Schweisspersonal

LISTEC Schweisstechnik AG
Zertifizierungsstelle für
Schweisspersonal
Dietrichstrasse 1
9424 Rheineck

Leiter:
QS-Verantwortlicher:
Telefon:
Telefax:
E-Mail:
Internet:
Erstakkreditierung:
Letzte Akkreditierung:
Aktuellste Version:

Adrian Sutter
Adrian Sutter
+41 (0)71 888 46 66
+41 (0)71 888 46 78
mailto: adrian.sutter@listec.ch
http://www.listec.ch
02.12.2008
02.12.2008
www.sas.ch (Akkreditierte Stellen)

Geltungsbereich der Akkreditierung per Dezember 2008

Normen	Zugelassene technische Bereiche	Bemerkungen
EN 287-1	Prüfung von Schweißern - Schmelzschweissen (Stähle)	
EN ISO 9606-1	Prüfung von Schweißern - Schmelzschweissen (Stahl)	04.2008 (Entwurf)
EN ISO 9606-2 bis -6	Prüfung von Schweißern - Schmelzschweissen (NE-Metalle)	
EN 1418	Schweisspersonal – Prüfung von Bedienern von Schweißeinrichtungen zum Schmelzschweissen und Einrichten	
SVTI 504	Zulassung und Prüfung von Schweißern	
AD 2000 Regelwerk / HP3	Schweissaufsicht, Schweißer	
Druckgeräteverordnung SR 819.121; EG-Richtlinie für Druckgeräte 97/23/EG Art.13 und Anhang I, 3.1.2	Zulassung von Schweißpersonal für Druckgeräte	Anerkannte unabhängige Stelle (3P), gemäss Artikel 13, RL 97/23/EG
Druckgeräteverordnung SR 819.122; EG-Richtlinie für Einfache Druckbehälter 87/404/EWG, Anhang 2, 3.2	Zulassung von Schweißpersonal für einfache Druckbehälter	

1 **SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG**

2 Bezeichnung(en): **EN 287-1 135 T BW 1.2 S t6.0 D150 PA ss nb**

3 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg-Nr.:
4 WPS-Bezug: WPS 001 3.09.001 Muster

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Muster, Max**

7 Legitimation:

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

Foto
(falls nötig)

9 Geburtsdatum und -ort: **15.10.1970, Schweiz**

10 Arbeitgeber: **DEMO GmbH**

11 Vorschrift/Prüfnorm: **DIN EN 287-1:2006-06**

Bemerkung:

12 Fachkunde: **Bestanden**

13	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	135	135, 136 (nur M)
15 Produktform (Blech oder Rohr)	T (Rohr)	T, P
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW, FW (siehe 5.4 b)
17 Werkstoffgruppe(n)	1.2	1.1, 1.2, 1.4
18 Schweißzusätze (Bezeichnung)	S	S, M
19 Schutzgase	DIN EN 439-M21	-----
20 Hilfsstoffe (z.B. Formiergas)		-----
21 Werkstoffdicke t (mm)	6	BW: 3 - 12 mm; FW: t >= 3 mm
22 Rohraußendurchmesser D (mm)	150	D >= 75 mm
23 Schweißposition	PA	PA,PB(nur FW)
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise:

26	Prüfungsart	ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
27			
28	Sichtprüfung	X	-
29	Durchstrahlungsprüfung	X	-
30	Bruchprüfung	-	X
31	Biegeprüfung	X	-
32	Kerbzugprüfung	-	X
33	makroskopische Untersuchungen	-	X
34	Zusatzprüfungen *)	-	X

Name des Prüfers oder der Prüfstelle:

LISTEC Schweisstechnik AG

Adrian Sutter, 05. 01. 2009

Name, Datum und Unterschrift des Prüfers
oder der Prüfstelle

Datum des Schweißens: **05.01.2009**

Gültigkeitsdauer bis: **04.01.2011**

35 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

36

erstellt mit SPV-Manager (MSC-Technik GmbH, Halle/S.)

**Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/die
Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate
(unter Bezug auf Abschnitt 9.2)**

37

38 **Verlängerung der Qualifizierung durch den Prüfer oder die
Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre
(unter Bezug auf Abschnitt 9.3)**

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 **Diese Bescheinigung bleibt Eigentum der Zertifizierungsstelle (unter Bezug auf SN EN ISO/IEC 17024)**