

Orientierung über die Schweisserprüfung nach SN EN ISO 9606

Allgemeine Informationen

EN ISO Normen für die Prüfung von Schweissern sind für folgende Werkstoffe vorhanden:

- | | |
|-----------------|--|
| - EN ISO 9606-1 | Stahl |
| - EN ISO 9606-2 | Aluminium / Aluminiumlegierungen |
| - EN ISO 9606-3 | Kupfer / Kupferlegierungen |
| - EN ISO 9606-4 | Nickel / Nickellegierungen |
| - EN ISO 9606-5 | Titan / Titanlegierungen, Zirkon / Zirkonlegierungen |

allgemein gültige Regelungen

1. Zweck der Prüfung

Die Schweisserprüfung dient der vorbeugenden Gütesicherung beim manuellen Schweißen. Durch die bestandene Schweisserprüfung qualifiziert sich der Schweisser für die Ausführung von qualitativ anspruchsvollen Schweissarbeiten im Gültigkeitsbereich seiner Prüfung(en).

2. Prüfungsumfang

Die Schweisserprüfung ist eine Handfertigkeitprüfung. Die Art und Anzahl der Prüfstücke richtet sich nach dem gewünschten Einsatzbereich. Die Durchführung der Fachkundeprüfung ist fakultativ und wird für den Arbeitsplatz Schweiz nicht verlangt. Schweisser, die in Deutschland eingesetzt werden, haben in der Fachkundeprüfung mindestens ihre Kenntnisse im Bereich der Arbeitssicherheit nachzuweisen.

3. Prüfungsdurchführung

Beim Prüfungsantritt hat sich der Schweisser mittels Personalausweis (Reisepass, Führerschein) auszuweisen. Der Schweisser wird vor Prüfungsbeginn über den Ablauf der Prüfung und den Geltungsbereich der Prüfung, sowie über die Verwendung des Zertifikates instruiert.

Die Schweisserprüfung ist unter der Aufsicht eines Beauftragten der anerkannten Prüfstelle durchzuführen. Prüfungen können anschliessend an einen Schweisskurs oder zu einem vereinbarten Termin jederzeit bei der LISTEC Schweisstechnik AG in Rheineck, Spreitenbach und Burgdorf abgelegt werden. Auf Wunsch erfolgt die Prüfungsabnahme auch in der Werkstatt des Auftraggebers durch einen Beauftragten von LISTEC.

Zu beachten ist:

- Die Art der Prüfstücke muss auf die Fertigung abgestimmt sein.
- Es sollen nicht die Prüfstücke mit dem grössten Geltungsbereich geschweisst werden, sondern diejenigen, die den vorhandenen Fertigungsbereich entsprechend abdecken.
- Alle Prüfstücke sind verwechslungsfrei zu kennzeichnen.
- Es ist nach einer schriftlichen Schweissanweisung (WPS) zu schweißen, die von der betrieblichen Schweissaufsicht zu erstellen ist. Musterformulare können bei LISTEC bezogen werden.
- Die Zeit zum Schweißen der Prüfstücke muss den üblichen Fertigungsbedingungen entsprechen.
- Alle Prüfstücke müssen in der Wurzel- und Decklage eine Unterbrechung und eine Neuansatzstelle aufweisen.
- Schleifarbeiten dürfen nur in einem für die Fertigung üblichen Umfang vorgenommen werden. Das Beschleifen der sichtbaren Nahtwurzel- und Decklagenseite ist nicht erlaubt.

4. Schweissverfahren

Für jedes Schweissverfahren müssen separate Schweisserprüfungen abgelegt werden. Die Schweissprozesse nach dieser Norm schliessen nur solche Schweissprozesse ein, die als Handschweissen oder teilmechanisiertes Schweissen bezeichnet werden.

5. Prüfstücke

Es wird unterschieden zwischen

Blechstumpfnah: P	BW	Rohrstumpfnah: T	BW
Blechkehlnah: P	FW	Rohrkehlnah: T	FW

Die Abmessungen der Einzelbleche sind normabhängig. Auch hier geben wir Ihnen gerne Auskunft.

Die Länge der einzelnen Rohrabschnitte für die Rohrstumpf- und Kehlnah beträgt 125 mm.

6. Geltungsbereich

Der Geltungsbereich einer Schweisserprüfung ist stark von der anzuwendenden Norm und allenfalls vorhandenen Produktnormungen abhängig. Bitte kontaktieren Sie uns bei Fragen diesbezüglich. Wir geben Ihnen gerne Auskunft und beraten Sie.

7. Schweisspositionen

Die Schweisspositionen werden durch den Buchstaben „P“ plus einen Buchstaben in alphabetischer Reihenfolge gekennzeichnet. Ausnahme: schräg liegende Achse beim Rohrschweissen.

Welche Schweissposition bei der Prüfung anzuwenden ist, muss anhand der betrieblichen Anforderungen festgelegt werden. Ebenfalls ist hier die vorhandene Handfertigkeit des Schweissers zu berücksichtigen. Gerne beraten wir Sie diesbezüglich.

8. Auswertung der Prüfung

Alle Prüfstücke werden zuerst einer Sichtkontrolle unterworfen.

Kontrollpunkte sind:

- keine Spritzer und Schlackenreste
- keine Beschleifung von Wurzel und Decklage
- Ansatzstelle in Wurzel und Decklage
- keine Poren und Risse an der Oberfläche
- Form von Decklage und Wurzel
- Masskontrolle bei Kehlnähten

Erfüllen die Prüfstücke die Bedingungen der Sichtkontrolle nach dem anzuwendenden Teil der Norm EN ISO 9606, so werden die gemäss diesem Normteil geforderten weiteren Prüfungen durchgeführt.

Falls ein Prüfstück die Anforderungen nicht erfüllt, muss dem Schweisser die Gelegenheit gegeben werden, die Prüfung zu wiederholen.

9. Prüfungsbescheinigung / Schweisser-Zertifikat

Nach bestandener Prüfung wird dem Kandidaten ein Schweisser-Zertifikat zugestellt.

Zu beachten ist folgendes:

- Das Zertifikat ist Eigentum der Zertifizierungsstelle.
- Das Zertifikat darf nicht so verwendet werden, dass die Zertifizierungsstelle der LISTEC Schweisstechnik AG in Verruf gebracht wird. Äusserungen über das Zertifikat, die von der Zertifizierungsstelle als irreführend oder nicht autorisiert betrachtet werden können, sind unzulässig.
- Nach der Aussetzung oder dem Entzug der Zertifizierung dürfen keine Hinweise auf die Zertifizierung oder Zertifizierungsstelle gemacht werden. Das ausgestellte Zertifikat muss zurückgeben werden.
- Das Zertifikat darf nicht missbräuchlich verwendet werden.
- Das Logo der Zertifizierungsstelle und Akkreditierungsstelle darf nicht für Werbezwecke verwendet werden.

10. Gültigkeitsdauer und Erneuerung

Erstmalige Prüfung

Die Gültigkeit der Schweisserprüfung beginnt mit dem Datum des Schweissens des (der) Prüfstücke, vorausgesetzt, dass die Prüfungen die Anforderungen der Norm erfüllen.

Bestätigung der Gültigkeit

Die ausgestellte Schweisserprüfung bleibt zwei, bei Stahl drei Jahre gültig, vorausgesetzt, die Schweissaufsichtsperson oder das verantwortliche Personal des Arbeitgebers bestätigt, dass der Schweisser innerhalb des ursprünglichen Geltungsbereichs gearbeitet hat. Dies muss alle sechs Monate bestätigt werden.

Verlängerung der Gültigkeitsdauer

Bitte nehmen sie diesbezüglich Kontakt mit uns auf. Die Bedingungen für eine Verlängerung sind normspezifisch. Teilweise wird von Produktnormungen eine Verlängerung nicht akzeptiert.

In den meisten Fällen hat der Schweisser eine Erneuerungsprüfung zu bestehen, die nach den Regeln der Erstprüfung durchgeführt wird.

11. Anmeldung zur Prüfung

Die Anmeldung hat schriftlich zu erfolgen an die Firma LISTEC Schweisstechnik AG per Mail an schulung@listec.ch.

12. Prüfkosten

Für die Prüfungen gelten die offiziellen Tarife gemäss Preisliste. Für Prüfungen im Werk des Auftraggebers können Sie eine Offerte verlangen. Prüfmaterialien können zur Prüfung mitgebracht werden.

16. Weitere Informationen

Für alle Informationen im Bereich der Schweisserprüfungen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung. Die Kontaktdaten entnehmen Sie bitte unserer Homepage.

17. Beschwerderecht

Prüfungskandidaten, die der Auffassung sind, während der Prüfung ungerecht behandelt worden zu sein oder mit der Bewertung der Prüfung nicht einverstanden sind, können innerhalb von zwei Wochen nach Bekanntgabe der Prüfungsergebnisse eine schriftliche Beschwerde an die Geschäftsleitung von LISTEC einreichen. Der Eingang wird schriftlich bestätigt.

Die dafür vorgesehene Beschwerdekommision behandelt die Beschwerde und entscheidet gegebenenfalls nach Anhörung aller involvierten Personen endgültig. Der Entscheid wird dem Kandidaten schriftlich mitgeteilt.