

Zertifizierungsprogramm

**Personenzertifizierung für
Schweißer, Lötter und Bediener**

nach ISO/IEC 17024

SteelCert GmbH
Autal 55,
8301 Laßnitzhöhe
Austria / Europe

Tel.: +43 316 27 12 75
Fax.: +43 316 27 12 75 14
E-Mail: office@steelcert.at

Version 12 gültig ab 01.10.2023

Zertifizierungsprogramm Personenzertifizierung für Schweißer, Löter und Bediener	SteelCert GmbH	01.10.2023
		Version: 12
		Seite: 2 von 7

Inhaltsverzeichnis:

1. Geltungsbereich	3
2. Anmeldung und Einreichunterlagen	3
2.1. Einreichunterlagen.....	3
2.2. Prüfung der Unterlagen	4
3. Schweißer-/Löter-/Bediener-/Einrichter-Prüfung	4
3.1. Persönliche Eigenschaften	4
3.2. Tätigkeits- und Aufgabenbeschreibung	4
3.3. Kenntnisse und Fähigkeiten	4
3.4. Kompetenzen des Schweißers, Lötlers, Bedieners und Einrichters	4
3.5. Fachkunde Prüfung – Theorieteil (schriftlich oder mündlich).....	4
3.6. Praktische Prüfung	5
4. Prüfverfahren:	5
5. Zertifizierungsentscheidung	5
6. Überwachung, Gültigkeitsdauer und –regeln, Entzug der Zertifizierung	5
7. Erneuerung, Erweiterung und Rezertifizierung	6
8. Beschwerden und Einsprüche	6
9. Entgelt.....	6
10. Rechte des Zertifikatinhabers	7
11. Pflichten des Zertifikatinhabers.....	7

Zertifizierungsprogramm Personenzertifizierung für Schweißer, Löter und Bediener	SteelCert GmbH	01.10.2023
		Version: 12
		Seite: 3 von 7

Die vorliegende Beschreibung definiert das Zertifizierungsverfahren für Schweißer, Löter, Bediener und Einrichter sowie die sich daraus ergebenden Rechte und Pflichten für einen Zertifikatsinhaber.

1. Geltungsbereich

Der Geltungsbereich dieses Zertifizierungsprozesses ist begrenzt auf die Ausstellung von Zertifikaten nach folgenden Regelwerken für Schweißer, Löter, Bediener und Einrichter.

EN ISO 9606-1	a), b)	
EN ISO 9606-2	a), b)	
EN ISO 9606-3	a), b)	
EN ISO 9606-4	a), b)	
EN ISO 9606-5	a), b)	
EN ISO 17660-1		
EN ISO 14732	a), b)	
EN ISO 25239-3		
EN ISO 13585	a)	
EN 14276-1:2006+A1:2011		a)

a) diese Normen können in Verbindung mit der DGRL 2014/68/EU ausgestellt werden

b) diese Normen können in Verbindung mit der AD 2000 HP 3 ausgestellt werden

2. Anmeldung und Einreichunterlagen

Interessierte Personen können einen Antrag auf Ablegen einer Schweißer-/Löter-/Bediener-/Einrichterprüfung stellen. Die Anmeldung erfolgt über die unter Punkt 2.1 genannten Unterlagen. Die Lesbarkeit der Kopien muss gegeben sein. Die Anmeldung einschließlich der Unterlagen muss vor dem Ablegen der Prüfung bei SteelCert GmbH oder bei der zuständigen Prüfaufsicht vorliegen. Falls ein Kandidat nicht ausreichende Sprachkenntnisse in Deutsch oder Englisch besitzt, muss dies vor der Fixierung des Prüfungstermins bekannt gegeben werden.

Falls bei Kandidaten besondere Bedürfnisse zu berücksichtigen sind, muss dies ebenfalls bekannt gegeben werden.

2.1. Einreichunterlagen

Die Einreichunterlagen bestehen aus:

- Unterzeichnetem Antragsformular (Original)
- Gültigem amtlichen Lichtbildausweis (Kopie)
- Porträtfoto

Bei Prüfungen in Verbindung mit der AD 2000 HP3 wird der Nachweis einer Ausbildung (AD 2000 HP3 Pkt. 3.2) verlangt.

Zertifizierungsprogramm Personenzertifizierung für Schweißer, Löter und Bediener	SteelCert GmbH	01.10.2023
		Version: 12
		Seite: 4 von 7

2.2. Prüfung der Unterlagen

Die Zulassung zur Prüfung wird erst bei Vorliegen vollständiger Unterlagen gewährt.

3. Schweißer-/Löter-/Bediener-/Einrichter-Prüfung

3.1. Persönliche Eigenschaften

Keine Einschränkungen

3.2. Tätigkeits- und Aufgabenbeschreibung

Der Schweißer/Löter muss in der Lage sein, mündliche oder schriftliche (Schweiß- bzw. Löt-)Anweisungen so auszuführen, sodass damit Schweißungen/Lötungen von zulässiger Qualität erzeugt werden.

3.3. Kenntnisse und Fähigkeiten

- ein ausreichendes Sehvermögen muss nachweislich vorhanden sein
- Theoretisches Wissen über das Schweißen bzw. Löten
- Schweißen/Löten nach einer (Schweiß-/Löt-)Anweisung
- Schweißen/Löten in der Bewertungsgruppe B
- Besondere Bedürfnisse müssen ggf. unter Beachtung nationaler Vorschriften verifiziert werden und können berücksichtigt werden

3.4. Kompetenzen des Schweißers, Lötlers, Bedieners und Einrichters

- mündlichen oder schriftlichen Anweisungen folgen können
- die Handfertigkeit den Elektrodenhalter/die Schweißpistole/den Schweißbrenner bzw. die Wärmequelle so handhaben können, dass damit eine Schweißung/Lötung von geforderter Qualität erzeugt wird

3.5. Fachkunde Prüfung – Theorieteil (schriftlich oder mündlich)

Beim Theorieteil wird den Teilnehmern ein Multiple-Choice-Test vorgelegt. Die Teilnehmer haben für den Theorieteil 60 min Zeit. Der Prüfer oder die Prüfaufsicht hat darauf zu achten, dass kein Teilnehmer vom anderen abschreiben kann oder sonst auf eine andere Art und Weise Informationen austauscht.

Nach Ablauf der Zeit werden die Tests vom Prüfer oder der Prüfaufsicht eingesammelt und ausgewertet.

Werden statt der schriftlichen Prüfung eine mündliche Prüfung abgelegt, so beträgt die Dauer maximal 30 min. In dieser Zeit müssen mindestens 10 Fragen beantwortet werden.

Mindestens 60% der Fragen müssen richtig beantwortet werden, um die Prüfung positiv zu absolvieren. In allen anderen Fällen muss die Prüfung wiederholt werden.

Der Theorieteil kann auf Antrag entfallen. Ein entsprechender Vermerk ist ggf. am Zertifikat ersichtlich.

Zertifizierungsprogramm Personenzertifizierung für Schweißer, Löter und Bediener	SteelCert GmbH	01.10.2023
		Version: 12
		Seite: 5 von 7

3.6. Praktische Prüfung

Der Prüfer/die Prüfaufsicht bereitet die folgenden Punkte vor:

- Schweiß- bzw. Löt-Anweisung
- Prüfstück
- Zeitvorgabe
- Kennzeichnung der Prüfstücke mit der Prüfungsnummer und ggf. der Schweißposition (12h)

4. Prüfverfahren:

Der Prüfer prüft die Prüfstücke selbst, wenn er dafür qualifiziert ist, oder überbringt die Prüfstücke an eine Prüfstelle, die die Bewertung vornimmt. Die Bewertung erfolgt entsprechend der jeweiligen Norm. Die dabei ausgestellten Prüfprotokolle fließen in die Gesamtbewertung mit ein.

5. Zertifizierungsentscheidung

Nachdem alle Bewertungen vorgenommen wurden, werden alle Unterlagen an die Zertifizierungsstelle geleitet. Ein Zertifizierer führt nun die „Veto-Prüfung“ durch.

Bei der Veto-Prüfung werden folgende Punkte geprüft:

- Übereinstimmung der durchgeführten Prüfungen mit der jeweiligen Norm
- Plausibilität der Ergebnisse (im Vergleich mit der Fotodokumentation)
- Vollständigkeit der Unterlagen

Werden bei der Veto-Prüfung Unstimmigkeiten erkannt, wird Rücksprache mit dem Prüfer bzw. der Prüfaufsicht gehalten. Kann keine Klärung herbeigeführt werden, muss die Prüfung wiederholt werden.

Ergibt die Veto-Prüfung keine Unstimmigkeiten, so wird entsprechend der Empfehlung des Prüfers, die Zertifizierung erteilt oder dem Kunden mitgeteilt, dass die Prüfung nicht bestanden wurde.

Die Freigabe der Zertifizierung wird am Antrag mit Unterschrift des Zertifizierers bestätigt.

6. Überwachung, Gültigkeitsdauer und -regeln, Entzug der Zertifizierung

Mittels Unterschrift am Zertifikat muss alle sechs Monate von einer verantwortlichen Person bestätigt werden, dass der Schweißer bzw. Löter innerhalb des ursprünglichen Geltungsbereiches arbeitet; der EN ISO 9606-1 bis 2 Pkt. 9.2; der EN ISO 9606-3 bis -5 Pkt. 10.1 bzw. der EN ISO 14732 Pkt. 5.2 bzw. der EN ISO 25239-3 Pkt. 5.2.2 bzw. der EN ISO 13585 Pkt.9.1 bzw. der EN 14276-1:2006+A1:2011 B.7.6.1 durch die verantwortliche Person (Schweiß-/Lötaufsicht) des jeweiligen Betriebes durchgeführt.

Zertifizierungsprogramm Personenzertifizierung für Schweißer, Löter und Bediener	SteelCert GmbH	01.10.2023
		Version: 12
		Seite: 6 von 7

Die Gültigkeit der Zertifikate nach EN ISO 9606-1 und EN ISO 13585 und EN 14276-1:2006+A1:2011 beträgt maximal drei Jahre. Die Gültigkeit des Zertifikates nach den restlichen Normen beträgt maximal zwei Jahre. Die Gültigkeit der Zertifikate nach EN ISO 14732 beträgt maximal sechs Jahre. Die Gültigkeit der Zertifikate nach EN ISO 25239-3 gilt für drei Jahre und endet mit dem letzten Tag des Monats.

Ein Entzug der Qualifizierung kann bei berechtigtem Zweifel an der Fähigkeit des Schweißers/Lötlers erfolgen (vgl. in der jeweiligen Norm).

7. Erneuerung, Erweiterung und Rezertifizierung

Es werden keine Erweiterungen des Zertifikates durchgeführt. Falls eine Erweiterung gewünscht wird erfolgt dies über das Ablegen einer neuen Prüfung und, bei entsprechender Bewertung, die Ausstellung eines neuen Zertifikates.

Nach Ablauf der Gültigkeit muss der Zertifizierungsprozess neu durchlaufen werden.

Für die Schweißerprüfung nach EN ISO 9606-1 wird die Verlängerung nach Pkt. 9.3a angewendet. Für die Bediener/Einrichter-Prüfung nach EN ISO 14732 wird die Verlängerung nach Pkt. 5.3a angewendet. Für die Löterprüfungen nach EN ISO 13585 bzw. EN 14276-1:2006+A1:2011 wird die Verlängerung nach Pkt. 9.2 bzw. B.7.6.2 angewendet. Abweichungen von dieser Vorgehensweise müssen schriftlich vor der Prüfung beantragt werden (z.B. kann EN ISO 9606-1 Pkt. 9.3b einmalig angewendet werden).

8. Beschwerden und Einsprüche

Beschwerden bezüglich der Prüftätigkeit werden vom Prüfer entgegengenommen und entsprechend dokumentiert.

Einsprüche gegenüber der Beurteilung durch die Prüfstelle werden von der Fachleitung der Zertifizierungsstelle entgegengenommen und die Partei, die reklamiert hat, wird darüber informiert, dass ihr Einspruch bearbeitet wird.

Die Beurteilung der Beschwerde bzw. des Einspruchs erfolgt durch eine Fachleitung oder einen Prüfer, der nicht die beanstandete Prüftätigkeit durchgeführt hat. Die reklamierende Partei wird über das Ergebnis schriftlich informiert.

Die Möglichkeit eines Einspruchs bzw. einer Beschwerde über einen unparteiischen Dritten ist über den Weg des Gremiums (gremium@steelcert.org) gegeben.

9. Entgelt

Die Entgelte sind Artikeln hinterlegt und im zugrunde liegenden Angebot ersichtlich.

Zertifizierungsprogramm Personenzertifizierung für Schweißer, Löter und Bediener	SteelCert GmbH	01.10.2023
		Version: 12
		Seite: 7 von 7

10. Rechte des Zertifikatinhabers

- Der Antragsteller stimmt dem Zertifizierungsablauf durch Unterschrift am Antrag zu. Informationen zum Zertifizierungsablauf sind dem Antrag angedruckt.
- Das SteelCERT-Zertifikat berechtigt den Inhaber innerhalb des Geltungsbereiches uneingeschränkt zur Nutzung und zum Nachweis seiner Fachkompetenz, Fähigkeiten und Fertigkeiten.
- Eine Einsichtnahme in den Zertifizierungsablauf ist grundsätzlich möglich und bedarf der Zustimmung der Fachleitung der SteelCERT GmbH.
- Mit der Annullierung, dem Entzug oder dem Zeitablauf wird der Zertifikatsinhaber aus der Liste der zertifizierten Personen gestrichen.

11. Pflichten des Zertifikatinhabers

- Das Zertifikat bleibt nur dann für den in der jeweiligen Norm vorgesehen Zeitraum gültig, wenn die Schweißaufsicht/ verantwortliche Person des Betriebes im Abstand von jeweils sechs Monaten Bestätigungen im Sinne der betreffenden Norm vornimmt. Der Zertifikatsinhaber muss für die Eintragung der notwendigen Bestätigungen und erforderlichen Dokumentation seiner Tätigkeiten im Rahmen seines Zertifikates Sorge tragen.
- Der Zertifikatsinhaber ist verpflichtet den Anweisungen der Schweiß-/Lötaufsicht Folge zu leisten und die ihm übertragenen schweiß-/löttechnischen Arbeiten entsprechend seiner Kompetenz verantwortlich durchzuführen.
- Der Zertifikatsinhaber hat die Pflicht, Beanstandungen oder Beschwerden durch Dritte (Abnahmeorganisation oder Schweißaufsicht) aus seiner Tätigkeit im Geltungsbereich des Zertifikates aufzuzeichnen und umgehend der SteelCERT GmbH schriftlich bekannt zu geben.
- Der Zertifikatsinhaber nimmt zur Kenntnis, dass eine missbräuchliche, widerrechtliche, irreführende und die SteelCERT GmbH in Verruf bringende Verwendung von Zertifikaten von der SteelCERT GmbH verfolgt wird.
- Der Zertifikatsinhaber ist verpflichtet, der SteelCERT GmbH im Rahmen ihrer aktiven Überwachungsverpflichtung Informationen zu seiner zertifizierten Tätigkeit nach Aufforderung zur Verfügung zu stellen.
- Die Zertifizierungsstelle SteelCert GmbH muss der alleinige Eigentümer der Zertifikate bleiben.
- Der Zertifikatsinhaber akzeptiert, dass bei Pflichtverletzungen von der SteelCERT GmbH Maßnahmen eingeleitet werden, die zur Annullierung und zum Zertifikatsentzug und gegebenenfalls zur Einleitung rechtlicher Schritte führen.