

Zertifizierungsprogramm Personenzertifizierung für Schweißer, Lötter und Bediener	SteelCert GmbH	03.11.2024
		Version: 14

Die vorliegende Beschreibung definiert das Zertifizierungsverfahren für Schweißer, Lötter, Bediener und Einrichter sowie die sich daraus ergebenden Rechte und Pflichten für einen Zertifikatsinhaber. Über das Normungsgremium sowie das Gremium der SteelCert GmbH ist sichergestellt, dass die Interessen interessierter Kreise bei der Erstellung dieses Zertifizierungsprogramms vertreten sind.

1. Geltungsbereich

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

EN ISO 9606-1^{a)}, EN ISO 9606-2^{b)}, EN ISO 9606-3^{a)}, EN ISO 9606-4^{a)}, EN ISO 9606-5^{a)}, EN ISO 17660-1, EN ISO 14732^{a)}, EN ISO 25239-3, EN ISO 13585^{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

Zur leichteren Lesbarkeit ist Schweißer mit Lötter, Bediener und Einrichter (einschließlich ihrer weiblichen Form) gleichzusetzen.

2. Anmeldung und Einreichunterlagen

Interessierte Personen können einen Antrag auf Ablegen einer Schweißer-/Lötter-/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. Es gelten die AGB der SteelCert in der aktuellen Fassung. 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. Das Ablegen einer von der SteelCert GmbH angebotene Schulung wird keinesfalls als Vorteil oder ausschließliche Voraussetzung für der Zertifizierung angesehen.

2.2. Prüfung der Unterlagen

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

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

3.1. Persönliche Eigenschaften

Keine Einschränkungen

3.2. Tätigkeits- und Aufgabenbeschreibung

Der Schweißer/Lötter 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, Lötters, 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)

Die Schweißerprüfung besteht aus zwei Teilen, einem Theorie- und einem Praxisteil, welche beide positiv absolviert werden müssen. Die Gesamtbeurteilung lautet „bestanden“ oder „nicht bestanden“. Es können je nach Norm auch nur Praxisprüfungen (ohne Theorie) abgenommen werden. Ein entsprechender Vermerk ist ggf. am Zertifikat ersichtlich. Beim Theorieteil wird den Teilnehmern ein Single-Choice-Test vorgelegt. Die Teilnehmer haben für den Theorieteil für 30 Fragen 60 min Zeit. Für jede weitere Frage erhält der Prüfungskandidat 2 zusätzliche Minuten. Der Prüfer oder die Prüfaufsicht achtet darauf, 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. Wird statt der schriftlichen Prüfung eine mündliche Prüfung abgelegt, so beträgt die Dauer 30 min. In dieser Zeit müssen 10 Fragen beantwortet werden. Bei Bedarf sind maximal zwei weitere Zusatzfragen möglich. Für jede weitere Frage stehen 3 Minuten zusätzliche Zeit zur Verfügung. Mindestens 60% der Fragen müssen richtig beantwortet werden, um die Prüfung positiv zu absolvieren. In allen anderen Fällen muss die Prüfung wiederholt werden.

3.6. Praktische Prüfung

Der Prüfer/die Prüfaufsicht bereitet die folgenden Punkte vor:

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

3.7. Verpflichtung

Der Prüfungserwerber verpflichtet sich keine vertraulichen Prüfungsmaterialien weiterzugeben bzw. nicht an Betrugsversuchen teilzunehmen.

4. Prüfverfahren:

Der Prüfer prüft die Prüfstücke. Die Bewertung erfolgt entsprechend der jeweiligen Norm bzw. entsprechend der jeweiligen Prüfanweisung. 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 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 durch den Zertifizierer wird am Schweißer- bzw. Lötter-Prüfbericht bestätigt. Nach positivem Abschluss des Zertifizierungsprozesses wird das Zertifikat an den Kunden übermittelt.

6. Überwachung, Gültigkeitsdauer und –regeln, Entzug des Zertifikats

Mittels Unterschrift am Zertifikat muss alle sechs Monate von einer verantwortlichen Person (Schweiß-/Lötaufsicht) des jeweiligen Betriebes bestätigt werden, dass der Schweißer bzw. Lötter 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). Die Gültigkeit der Zertifikate nach EN ISO 9606-1 und EN ISO 13585 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. Es gibt keine Aussetzung im Geltungsbereich des Zertifizierungsprogramms. Ein Entzug der Qualifizierung kann bei berechtigtem Zweifel an der Fähigkeit des Schweißers/Lötters erfolgen (vgl. in der jeweiligen Norm).

7. Verlängerung und Erweiterung

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.

Andere nach Norm zulässige Verlängerungsmethoden sind vorab mit der Zertifizierungsstelle zu vereinbaren (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 Zertifizierungsstelle bzw. dem Prüfer entgegengenommen und die Partei, die reklamiert hat, wird darüber informiert, dass ihr Einspruch bearbeitet wird. Die Beurteilung der Beschwerde bzw. des Einspruchs erfolgt durch die Fachleitung Zertifizierungsstelle für Personen oder einen Prüfer, der nicht die beanstandete Prüftätigkeit durchgeführt hat. Die reklamierende Partei wird über das Ergebnis schriftlich informiert. Alle Beschwerden und Einsprüche werden vertraulich behandelt. 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 zu den Artikeln hinterlegt und im zugrunde liegenden Angebot ersichtlich.

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 Zertifizierungsstelle für Personen der SteelCERT GmbH.
- Mit dem Entzug oder dem Ablauf des Zertifikats wird der Zertifikatsinhaber aus der Liste der zertifizierten Personen gestrichen.

11. Pflichten des Zertifikatinhabers

- Der Zertifikatsinhaber akzeptiert die AGB der SteelCERT GmbH in der geltenden Fassung.
- 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. Selbiges gilt für sonstige Umstände, welche die Fähigkeit weiterhin die Zertifizierungsanforderungen zu erfüllen, beeinträchtigen.
- 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.

Bezugsdokument: 33 Zertifizierungsprogramm Schweißer und Bediener Stand 03.11.2024