

Zertifizierungsablauf für Alu - Schweißer nach ON EN ISO 9606-2

Die Schweißerprüfung nach ON EN ISO 9606-2 setzt sich aus einem praktischen und einem theoretischen Teil - Fachkundliche Prüfung - zusammen. Die Fachkundliche Prüfung wird in der ON EN ISO 9606-2 (Nationales Vorwort) verlangt, während sie in der EN ISO 9606-2 (gemeinsame Fassung) zwar empfohlen, aber nicht vorgeschrieben ist. Für die Zertifizierungsstelle ist die ON EN ISO 9606-2 verbindlich.

Die WIFI-Zertifizierungsstelle hat durch seinen Programmausschuss Schweißtechnik folgende Verfahren für den Zertifizierungsprozess von Schweißern nach ON EN ISO 9606-2 festgelegt:

- Information des Kandidaten

Alle interessierten Personen oder Unternehmen könne sich kostenlos bei den Landes - WIFI` s als anerkannte Ausbildungsstätten oder der WIFI - Zertifizierungsstelle über alle Details zum Ablauf der Personalzertifizierung informieren.

- Antragsbegutachtung

Zur Zertifizierung kann nur zugelassen werden, wer die im Zertifizierungsprozess geforderten fachtheoretischen und praktischen Kenntnisse nachweisen kann. Sind die Kenntnisse nicht ausreichend, ist vor der Zertifizierung noch eine entsprechende Ausbildung zu absolvieren.

- Antragstellung

Die Zertifizierung erfolgt auf schriftlichen Antrag auf Zertifizierung als Schweißer nach ON EN ISO 9606-2 nach erfolgter Prüfung der Voraussetzungen des Kandidaten entsprechend dem Zertifizierungsprogramm durch den Koordinator.

- Evaluierung/Prüfung

Nach erfolgter Antragsprüfung wird die Kompetenz des Kandidaten entsprechend den Anforderungen des Zertifizierungsprogrammes (ON EN ISO 9606-2) durch die Zertifizierungsstelle wie folgt geprüft:

- Vorbereitung, Kennzeichnung der Prüfstücke (Bewertung), Durchführung und Aufsicht der praktischen Prüfung (Prüferassistent/Prüfer)
- visuelle Beurteilung der Prüfstücke (Prüferassistent/akkreditierte Prüfstelle)
- Aufbereitung der Proben, Vorbereitung für zerstörende und zerstörungsfreie Prüfung
- Durchführung und Bewertung der vorgesehenen Prüfungen der Proben von hierfür akkreditierten Prüfstellen (qualifizierte Prüfstellen). Die dabei ausgestellten Prüfprotokolle (Bewertungsbogen) fließen in die Gesamtbewertung ein.
- Vorbereitung, Durchführung, Aufsicht und Bewertung der Fachkundeprüfung (Prüferassistent)
- Zusammenführen und Überprüfen der einzelnen Evaluierungsschritte durch den Zeichnungsberichtigten

- Zertifizierungsentscheidung

Auf Basis der im Zertifizierungsprozess durch den Zeichnungsberechtigten gesammelten und evaluierten Informationen entscheidet ausschließlich der Zeichnungsberechtigte über die Zertifizierung eines Kandidaten und stellt bei positiver Gesamtevaluierung das Zertifikat aus.

- Überwachung

Die Überwachung erfolgt im Sinne der ON EN ISO 9606-2 durch die Schweißaufsicht des jeweiligen Betriebes. Mittels Unterschrift am Zertifikat wird alle 6 Monate bestätigt, dass der Schweißer innerhalb des ursprünglichen Geltungsbereiches arbeitet. Darüber hinaus werden von der Zertifizierungsstelle aktiv Überwachungsmaßnahmen gesetzt.

- **Rezertifizierung**

Bei Verlängerung von Zertifikaten werden Bestätigungen des Betriebes auf ihre Vollständigkeit und Richtigkeit überprüft.

Die Gültigkeit des Zertifikates beträgt 2 Jahre, sofern die in ON EN ISO 9606-2/Pkt.10.1. genannten Bedingungen erfüllt werden. Die Gültigkeit des Zertifikates kann auf Antrag verlängert werden, wenn die einschlägigen Bedingungen erfüllt wurden:

- Richtlinie für die Verlängerung von Zertifikaten nach ON EN ISO 9606-2
- Antrag auf Verlängerung eines Zertifikates nach ON EN ISO 9606-2

Können die vorgesehenen Bedingungen nicht vollständig bestätigt nachgewiesen werden, ist eine neuerliche Prüfung erforderlich.

- **Benutzung der Zertifikate**

Die zertifizierte Person unterschreibt bereits mit dem Antrag auf Zertifizierung oder mit dem Antrag auf Verlängerung eines Zertifikates nach ON EN ISO 9606-2 eine Vereinbarung, die sicherstellt, dass Zertifikate nur in Übereinstimmung mit ihrem Geltungsbereich verwendet werden dürfen, die sicherstellt, dass die Zertifizierungsstelle nicht durch unautorisiertes Verhalten des zertifizierten Schweißers in Verruf gerät und dass die Zertifikate nicht missbräuchlich verwendet werden.

Bei bekannt gewordener missbräuchlicher Verwendung des Zertifikates werden von der WIFI Zertifizierungsstelle die entsprechenden Schritte eingeleitet.