

Schweißerzertifizierung

Prüfung nach ÖNORM EN ISO 9606-2:2005

Die WIFI Schweißerzertifikate sind international anerkannte Dokumente, die Sie als geprüften Schweißer ausweisen.

Gesamtpaket EN 1090 und EN ISO 3834

Ihre Schweißerzertifizierungen, Verfahrensprüfungen,
Zertifizierungen nach EN 1090 / EN ISO 3834 aus einer Hand.

Schritt 1

KOSTENLOSE INFORMATION:

Fragen Sie im WIFI Ihrer Wahl, welche Schweißerprüfung bzw. welcher Geltungsbereich des angestrebten Zertifikates für Sie und/oder Ihren Betrieb von Nutzen ist. Ihr Ansprechpartner im WIFI Ihrer Wahl unterstützt Sie auch gerne dabei eine für Sie sinnvolle Variante der Verlängerung zu wählen.

Schritt 2

DURCHFÜHRUNG VON SCHULUNGEN:

Vor einer gewünschten Zertifizierung bieten Ihnen die WIFIs gerne die Möglichkeit zu Schulungen - entweder direkt in Ihrem Betrieb oder im WIFI Ihrer Wahl.

Schritt 3

FACHKUNDE-TEST:

Im Zuge der Schweißerprüfung werden Fragen zu Grundwerkstoffen, Schweißzusätzen, Sicherheit und Unfallverhütung beim Schweißen sowie der Geltungsbereiche der Schweißerzertifizierung gestellt. Dieser Fachkundetest ist in Österreich und Deutschland verbindlich vorgeschrieben.

Schritt 4

PRAKTISCHE SCHWEISSERPRÜFUNG:

Sie schweißen nach den Angaben einer Schweißanweisung und unter Aufsicht eines Prüfers der WIFI Zertifizierungsstelle Ihr(e) Prüfungsstück(e), entweder direkt in Ihrem Betrieb oder in einer der Werkstätten im WIFI Ihrer Wahl.

Schritt 5

PRÜFUNG DER SCHWEISSPROBEN:

Prüfung der gekennzeichneten Schweißproben im Labor und/oder vor Ort.

Schritt 6

ZERTIFIKAT:

Wenn die Ergebnisse der Prüfungen positiv sind, erhalten Sie von uns Ihr international anerkanntes Zertifikat entsprechend dem geprüften Geltungsbereich.

Zertifizierte Schweißer sind eine Voraussetzung für eine Zertifizierung nach EN 1090 und EN ISO 3834.

BEISPIEL FÜR EINE BEZEICHNUNG NACH ÖNORM EN ISO 9606-2

131		P	BW	23	S	t15	PA	ss mb								
1	Schweißprozesse nach EN/ISO 4063	2	Produktform	3	Nahtart	4	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	5	Schweißzusätze	6	Abmessung Werkstoffdicke <i>t</i> Rohraußendurchmesser <i>D</i>	7	Schweißpositionen nach EN/ISO 6947	8	Schweißnaht Einzelheit	
131	Metall-Inertgasschweißen (MIG-Schweißen)	P	Blech	BW	Stumpfnah gilt für: eingeschränkt FW	21	Reinaluminium Al 99,8 - Al 99,5 - Al 99 - Al Mn 1 gilt für: 21, 22	nm	kein Zusatzwerkstoff gilt für: ohne Zusätze	$t \leq 6 \text{ mm}$	gilt für: $0,5t$ bis $2,0t$	Stumpfnähte P/T-BW	PA Wannen- Position	FW Kehlnah Position	ss nb	einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung gilt für: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb
141	Wolfram-Inertgasschweißen (WIG-Schweißen)	T	Rohr	FW	Kehlnah gilt für: FW	22	Nichtaushärtbare Legierungen AlMg 1 bis 5 - AlMg 3Mn - AlMg 4,5Mn gilt für: 21, 22	S	Massivdraht / Massivstab gilt für: S	$t > 6 \text{ mm}$	gilt für: $t \geq 6 \text{ mm}$		PB Horizontal- Position		ss mb	einseitiges Schweißen mit Schweißbadsicherung gilt für: ss mb, bs
15	Plasmaschweißen					23	Aushärtbare Legierungen AlMgSi0,5-1 - AlSiMgMn gilt für: 21, 22, 23	Anmerkung: Eine Qualifizierung mit Schweiß- zusatz, z. B. mit den Schweißpro- zessen 141 und 15, qualifiziert für Schweißen ohne Schweißzusatz, aber nicht umgekehrt. Eine Qualifizierung mit Schweißzusätzen des Legie- rungstyps AlMg qualifiziert den Ge- brauch von AlSi-Legierungstypen, aber nicht umgekehrt.		24	Aluminium-Silicium-Legierungen AlSiMg (Gusslegierungen) gilt für: 24, 25	Beim Schweißprozess 131 wird bei einer Erhöhung des Heliumgehalts im Schutzgas um mehr als 50 % eine neue Schweißerprüfung erforderlich.	$D \leq 25 \text{ mm}$	gilt für: D bis $2 \times D$	Rohre T-BW/FW	PC Quer- Position
Anmerkung: Beim Schweißprozess 141 verlangt der Wechsel der Stromart von Gleich- strom zu Wechselstrom und umgekehrt eine neue Prüfung. Es können auch technisch sinnvolle Kombinationsprozesse geschweißt werden. Die Geltungsbereiche können dann so- wohl für die jeweiligen Einzelprozesse als auch für den Kombinationsprozess abgeleitet werden.		25	Aluminium-Silicium-Kupfer-Legierun- gen AlSiCu (Gusslegierungen) gilt für: 24, 25	26	Aluminium-Kupfer-Legierungen AlCu4,5 Mg1 (Gusslegierungen) gilt für: 24, 25, 26	25	Aluminium-Silicium-Kupfer-Legierun- gen AlSiCu (Gusslegierungen) gilt für: 24, 25	26	Aluminium-Kupfer-Legierungen AlCu4,5 Mg1 (Gusslegierungen) gilt für: 24, 25, 26	$D > 25 \text{ mm}$	gilt für: D ab $0,5 \times D$ mind. 25 mm					PD Horizontal- Überkopf- Position
Anmerkung: Die Prüfung muss an Blech oder Rohr durchgeführt werden. Die nachfolgen- den Kriterien sind anzuwenden: a) Schweißnähte an Rohren mit Rohraußendurchmesser $D > 25 \text{ mm}$ qualifizieren die Schweißnähte an Blechen. b) Schweißnähte an Blechen quali- fizieren Schweißnähte an Rohren: - bei Rohraußendurchmesser D ab 150 mm bei den Schweißposi- tionen PA, PB und PC, - bei Rohraußendurchmesser D ab 500 mm bei allen anderen Schweißpositionen.		Anmerkung: Stumpfnähte schließen Kehlnähte nicht ein. In allen Anwendungsbereichen, in denen Kehlnähte dominieren, sind Kehlnahprüfungen zusätzlich zwin- gend zu schweißen.		Anmerkung: Ein Prüfstück, bestehend aus den Werkstoffen der Werkstoffgruppen 21 bis 23 und Werkstoffen der Werkstoff- gruppen 24 oder 25, qualifiziert jede unterschiedliche Verbindung, die aus irgendeiner Kombination von Werk- stoffen der Werkstoffgruppen 21 bis 23 mit Werkstoffen der Werkstoff- gruppen 24 oder 25 besteht. Jede un- terschiedliche Verbindung mit Werk- stoffen der Werkstoffgruppe 26 erfordert eine spezielle Prüfung.		Anmerkung: Ein Prüfstück, bestehend aus den Werkstoffen der Werkstoffgruppen 21 bis 23 und Werkstoffen der Werkstoff- gruppen 24 oder 25, qualifiziert jede unterschiedliche Verbindung, die aus irgendeiner Kombination von Werk- stoffen der Werkstoffgruppen 21 bis 23 mit Werkstoffen der Werkstoff- gruppen 24 oder 25 besteht. Jede un- terschiedliche Verbindung mit Werk- stoffen der Werkstoffgruppe 26 erfordert eine spezielle Prüfung.		Anmerkung: Ein Prüfstück, bestehend aus den Werkstoffen der Werkstoffgruppen 21 bis 23 und Werkstoffen der Werkstoff- gruppen 24 oder 25, qualifiziert jede unterschiedliche Verbindung, die aus irgendeiner Kombination von Werk- stoffen der Werkstoffgruppen 21 bis 23 mit Werkstoffen der Werkstoff- gruppen 24 oder 25 besteht. Jede un- terschiedliche Verbindung mit Werk- stoffen der Werkstoffgruppe 26 erfordert eine spezielle Prüfung.		$t < 3 \text{ mm}$	gilt für: t bis 3mm	Kehlnähte T/P-FW	PE Überkopf- Position		ml	mehrlagig geschweißt gilt für: sl, ml
Notizen										$t \geq 3 \text{ mm}$	gilt für: $t \geq 3 \text{ mm}$		PF Steig- Position		Schweißpositionen-Geltungsbereiche:	
												PG Fall- Position		■ Blech ¹ Stumpfnahpositionen: PA: PA PC: PA, PC PE: PA, PC, PE, PF, PH PF: PA, PF PG: PG		
												PA Wannen- Position		■ Rohr ² Stumpfnahpositionen: PA: PA PC: PA, PC PH: PA, PE, PF, PH PJ: PA, PE, PG, PJ H-L045: PA, PC, PE, PF, PH, H-L045 J-L045: PA, PC, PE, PG, PJ, J-L045 PC+PH: H-L045 PC+PJ: J-L045		
												PB Horizontal- Position		■ Blech ¹ Kehlnahpositionen: PA: PA, PB PB: PA, PB PC: PA, PB, PC PD: PA, PB, PC, PD, PE, PF PE: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH PF: PA, PB, PF PG: PG		
												PB Vertikal- Position		■ Rohr ² Kehlnahpositionen: PA: PA, PB PB: PA, PB PD: PA, PB, PC, PD, PE, PF PH: PA, PB, PD, PE, PF, PH PJ: PA, PB, PD, PE, PG, PJ		
												PC Quer- Position		Anmerkungen 1 auch Rohre rotierend ab D 150 in PA, PB, PC und ab D 500 in allen, anderen, technisch sinnvollen Positionen. 2 auch Schweißnähte an Blechen, wenn Prüfstück- $D > 25 \text{ mm}$ siehe auch Darstellungen der Schweißpositionen in Spalte 7		
												PD Horizontal- Überkopf- Position				
												PH Steig- Position				
												PJ Fall- Position				
												H-L045 Schweißung steigend 45° geneigt				
												J-L045 Schweißung fallend 45° geneigt				

TRAGEN SIE HIER DIE ANGABEN FÜR IHR GEWÜNSCHTES ZERTIFIKAT NACH ÖNORM EN ISO 9606-2 EIN:



zertifizierung.wifi.at

Anmerkungen

Die Gültigkeit eines Aluminiumschweißerzertifikates nach ÖNORM EN ISO 9606-2

1. beginnt mit dem Datum der Prüfung,
2. beträgt zwei Jahre und
3. erfordert alle 6 Monate die Bestätigung der Tätigkeit des Schweißers im angegebenen Geltungsbereich am Zertifikat durch die verantwortliche Schweißaufsicht.

Ihr Ansprechpartner

BEISPIELE FÜR MÖGLICHE BEZEICHNUNGEN MIT DEN DAZUGEHÖRIGEN GELTUNGSBEREICHEN

MIG-Bleischweißer/in EN ISO 9606-2 131 P BW 23 S t15 PA ss mb			WIG-Rohrschweißer/in im Rohrleitungsbau EN ISO 9606-2 141 T BW 21 S t3 D30 PH ss nb EN ISO 9606-2 141 T BW 21 S t10 D150 PH ss nb			
Erläuterung		Geltungsbereich		Erläuterung		Geltungsbereich
131	Metall-Inertgasschweißen	131	Schweißprozess	141	WIG-Schweißen	141
P	Blech	P T: D ≥ 150 mm	Produktform	T	Rohr	T, P
BW	Stumpfnah	BW FW (nur untergeordnet)	Nahtart	BW	Stumpfnah	BW FW (nur untergeordnet)
23	Werkstoffgruppe 23: Aushärtbare Legierungen AlMgSi0,5-1 - AlSiMgMn	21, 22, 23	Werkstoffgruppe	21	Werkstoffgruppe 21: Reinaluminium	21, 22
S	Massivdraht	S	Schweißzusatz	S	Massivstab	S, auch ohne Schweißzusatz
t15	Werkstoffdicke 15 mm	≥ 6 mm	Abmessung	t3/t10 D30 D150	Werkstoffdicke 3 mm/10 mm Rohrdurchmesser 30 mm Rohrdurchmesser 150 mm	t: ab 1,5 mm D: ab 25 mm
PA	Stumpfnah Wannelage	PA FW: auch PB	Schweißposition	PH	Stumpfnah am Rohr, Rohr fest, Achse waagrecht	PA, PC, PE, PH, H-L045
ss mb	einseitiges Schweißen mit Schweißbadsicherung mehrlagig	ss mb, bs FW: sl, ml	Schweißnaht- einzelheiten	ss nb	einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung einlagig/mehrlagig	ss nb, ss mb, bs für FW: sl, ml