

Schweisserzertifizierung

Prüfung nach ÖNORM EN ISO 9606-1:2018

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

Gesamtpaket EN 1090 und EN ISO 3834

Ihre Schweißzertifizierungen, 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 Schweißzertifizierung 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 9606-1

111	P	BW	FM2	B	s6.0	PF	ss nb
1 Schweißprozesse nach EN/ISO 4063	2 Produktform	3 Nahtart	4 Werkstoffgruppe des Schweißzusatzes	5 Schweißzusätze	6 Abmessung Werkstoff-/Schweißgutdicke <i>t/s</i> Rohraußendurchmesser <i>D</i>	7 Schweißpositionen nach EN/ISO 6947	8 Schweißnaht Einzelheit
111 Lichtbogenhandschweißen	P Blech	BW Stumpfnah gilt für: eingeschränkt FW	FM1 Unlegierte und Feinkornstähle bis 500N/mm ² gilt für: FM1, FM2 Bezugsnormen ISO 2560, ISO 14341, ISO 636, ISO 14171, ISO 17632	B 15, 16 45, 48 C 10, 11 R 12, 13 RA Stabelektrode rutilumhüllt (bei Fülldrähten) gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27	<i>s</i> <3 mm gilt für: <i>s</i> bis 2× <i>s</i> bei 311: <i>s</i> bis 1,5× <i>s</i> <i>s</i> 3 <i>ss</i> <12 mm gilt für: 3 mm bis 2× <i>s</i> bei 311: 3 mm bis 1,5× <i>s</i> <i>s</i> ≥12 mm gilt für: <i>s</i> ≥ 3 mm mindestens 3 Lagen	BW Stumpfnah FW Kehlnah PA Wannennposition PB Horizontalposition PC Querposition PD Horizontal-Überkopfposition PE Überkopfposition PF Steigposition PG Fallposition PA Wannennposition PB Horizontalposition PB Vertikalposition PC Querposition PD Horizontal-Überkopfposition PH Steigposition PJ Fallposition H-L045 Schweißung steigend 45° geneigt J-L045 Schweißung fallend 45° geneigt	ss nb einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung gilt für: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb ss mb einseitiges Schweißen mit Schweißbadsicherung gilt für: ss mb, bs bs beidseitiges Schweißen gilt für: ss mb, bs lw nach links schweißen gilt für: lw rw nach rechts schweißen (bei 311) gilt für: rw ss fb Schweißpulverabstützung gilt für: ss fb, ss mb, bs ci Schweißzusatzeinlageteil gilt für: ci, ss mb, bs ss gb einseitiges Schweißen mit Gaswurzelerschutz gilt für: ss gb, ss mb, bs sl einlagig geschweißt gilt für: sl ml mehrlagig geschweißt gilt für: sl, ml
114 Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas			FM2 Hochfeste Feinkornstähle gilt für: FM1, FM2 Bezugsnormen ISO 18275, ISO 16834, ISO 26304, ISO 18276	RA Stabelektrode rutilisauer umhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27		Blech Rohr	ss nb
121 Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode (teilmechanisch)							
131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode		Anmerkung: Stumpfnähte schließen Kehlnähte nicht ein.	FM4 Warmfeste Stähle mit einem Cr-Gehalt von 3,75%-12% gilt für: FM1, FM2, FM3, FM4 Bezugsnormen ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634	RR Stabelektrode dick rutilumhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27		Rohr	ss bs
135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode							
136 Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Fülldrahtelektrode	FM6 Nickel- und Nickellegierungen gilt für: FM5, FM6 Bezugsnormen ISO 14172, ISO 18274	M Metallpulver Fülldrahtelektrode gilt für: M, S	142, 311	131, 135, 141, 15, 311		Rohr	ss rw
138 Metall-Aktivgasschweißen mit metallgefüllter Drahtelektrode							
141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht oder Massivstabzusatz	FM6 Nickel- und Nickellegierungen gilt für: FM5, FM6 Bezugsnormen ISO 14172, ISO 18274	P rutile Fülldrahtelektrode schnell erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z	138	142, 311		Rohr	ss ci
142 Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz							
15 Plasmaschweißen	FM6 Nickel- und Nickellegierungen gilt für: FM5, FM6 Bezugsnormen ISO 14172, ISO 18274	V Fülldrahtelektrode rutil oder basisch/fluorid gilt für: R, P, V, W, Y, Z	138	142, 311		Rohr	ss sl
311 Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme							
Notizen	FM6 Nickel- und Nickellegierungen gilt für: FM5, FM6 Bezugsnormen ISO 14172, ISO 18274	Y Fülldrahtelektrode rutil oder basisch/fluorid schnell erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z	138	142, 311		Rohr	ss ci

TRAGEN SIE HIER DIE ANGABEN FÜR IHR GEWÜNSCHTES ZERTIFIKAT NACH ÖNORM EN ISO 9606-1 EIN:

Schweißpositionen-Geltungsbereiche:

Blech¹ Stumpfnahthpositionen:

PA: PA
 PC: PA, PC
 PE: PA, PC, PE
 PF: PA, PF
 PG: PG

Rohr² Stumpfnahthpositionen:

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

Blech¹ Kehlnahthpositionen:

PA: PA
 PB: PA, PB
 PC: PA, PB, PC
 PD: PA, PB, PC, PD, PE
 PE: PA, PB, PC, PD, PE
 PF: PA, PB, PF
 PG: PG

Rohr² Kehlnahthpositionen:

PA: PA
 PB: PA, PB
 PC: PA, PB, PC
 PD: PA, PB, PC, PD, PE
 PH: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH
 PJ: PA, PB, PD, PE, PG, PJ

Anmerkungen

¹ auch Rohre rotierend ab $D \geq 75$ in PA, PB, PC, PD und fest eingespannt ab $D \geq 500$ in allen anderen, technisch sinnvollen Positionen.

² auch Schweißnähte an Blechen, wenn Prüfstück- $D > 25$ mm

siehe auch Darstellungen der Schweißpositionen in Spalte 7



Anmerkungen

Die Gültigkeit eines Stahlschweißerzertifikates nach ÖNORM EN ISO 9606-1

1. beginnt mit dem Datum der Prüfung,
2. beträgt entweder drei oder zwei Jahre und richtet sich nach dem gewählten Verfahren der Verlängerung und
3. erfordert alle 6 Monate die Bestätigung der Tätigkeit des Schweißers im angegeben Geltungsbereich am Zertifikat durch die verantwortliche Schweißaufsicht.

Ihr Ansprechpartner

BEISPIELE FÜR MÖGLICHE BEZEICHNUNGEN MIT DEN DAZUGEHÖRIGEN GELTUNGSBEREICHEN

MAG-Blech- und Kehlnahthschweißer/in im Stahlbau EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s15 PF ss nb EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t15 PF ml			WIG-Rohrschweißer/in im Anlagenbau EN ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s5.0 D60 H-L045 ss gb		
Erläuterung		Geltungsbereich	Erläuterung		Geltungsbereich
135	Metall-Aktivgasschweißen	135, 138	141	WIG-Schweißen	141, 142, 143, 145
P	Blech	P T PA, PB rotierend ab $D=75$ mm	T	Rohr	T P in PA, PC, PE, PF
BW FW	Stumpfnahth Kehlnahth	BW FW	BW	Stumpfnahth	BW
FM1	Drahtelektrode nach ISO 17632	FM1, FM2	FM5	Schweißstab nach ISO 14343	FM5
S	Massivdraht	S, M	S	Massivstab	S, M, auch ohne Schweißzusatz
s15 t15	Schweißgutdicke 15 mm Werkstoffdicke 15 mm	BW: s ab 3 mm FW: t ab 3 mm	s5.0 D60	Schweißgutdicke 5.0 mm Rohrdurchmesser 60 mm	s = 3 bis 10 mm D ab 30 mm
PF	Stumpfnahth steigend bzw. Kehlnahth steigend	BW: PA, PF FW: PA, PB, PF	H-L045	Rohr fest, Achse 45° geneigt steigend geschweißt	PA, PC, PE, PH, H-L045
ss nb ml	einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung mehrtagig	BW: ss fb, ss gb, ss nb, ss mb, bs FW: sl, ml	ss gb	einseitiges Schweißen mit Gaswurzelschutz	ss gb, ss mb, bs