

Schweißerzertifizierung

Prüfung nach ÖNORM EN ISO 9606-1:2018

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.

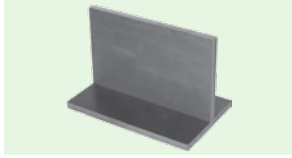

Schritt 6

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 9606-1

111		P		BW		FM2	
1	Schweißprozesse nach EN/ISO 4063	2	Produktform	3	Nahtart	4	Werkstoffgruppe des Schweißzusatzes
111	Lichtbogenhandschweißen	P	Blech	BW	Stumpfnäht 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
114	Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas					FM2	Hochfeste Feinkornstähle gilt für: FM1, FM2 Bezugsnormen ISO 18275, ISO 16834, ISO 26304, ISO 18276
121	Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode (teilmechanisch)						
131	Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode						
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode	T	Rohr	FW	Kehlnäht gilt für: FW	FM3	Warmfeste Stähle mit einem Cr-Gehalt < 3,75% gilt für: FM1, FM2, FM3 Bezugsnormen ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634
136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Fülldrahtelektrode						
138	Metall-Aktivgasschweißen mit metallgefüllter Drahtelektrode						
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht oder Massivstabzusatz	Anmerkung: Schweißnähte an <i>Rohren D>25</i> schließen Bleche ein. Schweißnähte an Blechen schließen - fest eingespannt geschweißte Rohre $D \geq 500$ ein. - rotierende Rohre $D \geq 75$ in den Positionen PA, PB, PC, PD ein.		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
142	Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz						
15	Plasmaschweißen						
311	Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme					FM5	Nichtrostende und hitzebeständige Stähle gilt für: FM5 Bezugsnormen ISO 3581, ISO 14343, ISO 17633
						FM6	Nickel- und Nickellegierungen gilt für: FM5, FM6 Bezugsnormen ISO 14172, ISO 18274

Notizen

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

B

s6.0

PF

ss nb

5 Schweißzusätze

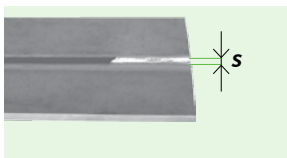
6 Abmessung Werkstoff-/Schweißgutdicke t/s Rohraußendurchmesser D

7 Schweißpositionen nach EN/ISO 6947

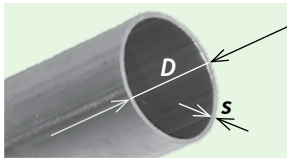
8 Schweißnaht Einzelheit

B 15, 16 45, 48	Stabelektrode basisch umhüllt gilt für: A, B, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27, 15, 16, 18, 28, 45, 48	111	
C 10, 11	Stabelektrode zelluloseumhüllt gilt für: C, 10, 11		
R 12, 13	Stabelektrode rutilumhüllt (bei Fülldrähten) gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27		
RA	Stabelektrode rutilisauer umhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27		
RB 03	Stabelektrode rutilbasisch umhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27		
RC	Stabelektrode rutilzelluloseumhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27		
RR	Stabelektrode dick rutilumhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 12, 13, 14, 19, 20, 24, 27		
nm	kein Zusatzwerkstoff gilt für: ohne Zusätze		142, 311
S	Massivdraht / Massivstab gilt für: S, M (bei 311 nur S)		131, 135, 141, 15, 311
M	Metallpulver Fülldrahtelektrode gilt für: M, S		138
B	basische Fülldrahtelektrode gilt für: B, R, P, V, W, Y, Z		114, 136
P	rutile Fülldrahtelektrode schnell erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z		
R	rutile Fülldrahtelektrode langsam erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z		
V	Fülldrahtelektrode rutil oder basisch/fluorid gilt für: R, P, V, W, Y, Z		
W	Fülldrahtelektrode rutil oder basisch/fluorid langsam erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z		
Y	Fülldrahtelektrode rutil oder basisch/fluorid schnell erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z		
Z	Fülldrahtelektrode andere Arten gilt für: R, P, V, W, Y, Z		

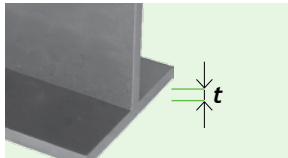
s <3 mm	gilt für: s bis $2 \times s$ bei 311: s bis $1,5 \times s$	Stumpfnähte P/T-BW
s $3 \leq s < 12$ mm	gilt für: 3 mm bis $2 \times s$ bei 311: 3 mm bis $1,5 \times s$	
s ≥ 12 mm	gilt für: $s \geq 3$ mm mindestens 3 Lagen	



D ≤ 25 mm	gilt für: D bis $2 \times D$	Rohre T-BW/FW
D >25 mm	gilt für: D ab $0,5 \times D$ mind. 25 mm	



t <3 mm	gilt für: t bis $2t$ oder 3mm größerer Wert gilt	Kehlnähte T/P-FW
t ≥ 3 mm	gilt für: $t \geq 3$ mm	



	BW Stumpfnäht	FW Kehlnäht
PA Wannenposition		
PB Horizontal-Position		
PC Querposition		
PD Horizontal-Überkopf-Position		
PE Überkopf-Position		
PF Steigposition		
PG Fallposition		
PA Wannenposition	 Rohr: rotierend Achse: waagrecht	 Rohr: rotierend Achse: geneigt
PB Horizontal-Position		 Rohr: fest Achse: senkrecht
PB Vertikal-Position		 Rohr: rotierend Achse: waagrecht
PC Querposition	 Rohr: fest Achse: senkrecht	
PD Horizontal-Überkopf-Position		 Rohr: fest Achse: senkrecht
PH Steigposition	 Rohr: fest Achse: waagrecht	 Rohr: fest Achse: waagrecht
PJ Fallposition	 Rohr: fest Achse: waagrecht	 Rohr: fest Achse: waagrecht
PH-L045 Schweißung steigend 45° geneigt	 Rohr: fest Achse: geneigt	
PJ-L045 Schweißung fallend 45° geneigt	 Rohr: fest Achse: geneigt	

ss nb	einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung gilt für: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb	BW
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	FW
ml	mehrlagig geschweißt gilt für: sl, ml	

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
 PH-L045: PA, PC, PE, PF, PH, PH-L045
 PJ-L045: PA, PC, PE, PG, PJ, PJ-L045
 PC+PH: PH-L045
 PC+PJ: PJ-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 PH-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	PH-L045	Rohr fest, Achse 45° geneigt steigend geschweißt	PA, PC, PE, PH, PH-L045
ss nb ml	einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung mehrlagig	BW: ss fb, ss gb, ss nb, ss mb, bs FW: sl, ml	ss gb	einseitiges Schweißen mit Gaswurzelschutz	ss gb, ss mb, bs