

Inhalt:

- 1 Einleitung
- 2 Begriffe
- 3 Anforderungen an den Hersteller
 - 3.1 Allgemeines
 - 3.2 Voraussetzung zur Anerkennung
 - 3.3 Durchführung der Anerkennung
 - 3.4 Gültigkeit und Voraussetzung zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit
- 4 Eintrag der Anerkennung
- 5 Rechte und Pflichten der Beteiligten
- 6 Verlust der Anerkennung der Berechtigung zur Durchführung von betriebseigenen Schweißer- und/oder Bedienerprüfungen

Anhang:

Protokoll über die Anerkennung zur Durchführung von betriebseigenen Schweißer- und/oder Bedienerprüfungen

1 Einleitung

Auf Grundlage der Anforderungen an die Wettbewerbsgleichheit wurde es notwendig, dass die im nationalen Vorwort der Normen für die Schweißerprüfungen aufgeführten Festlegungen darüber entfallen, wer in der Bundesrepublik Deutschland als Prüfer oder Prüfstelle Schweißerprüfungen durchführen und die Prüfungsbescheinigungen ausstellen darf.

Mit dem Erscheinen der DIN EN 287-1:2011-11 wurde dieser Forderung bereits Rechnung getragen.

In der DIN EN ISO 9606-2:2005-03 sind im nationalen Vorwort zwar noch die Prüfer oder die Prüfstelle genannt, es ist jedoch davon auszugehen, dass diese Festlegungen kurzfristig fallen werden.

Bei der DIN EN 1418:1998-01 finden sich weiterhin im nationalen Vorwort noch in der Norm Hinweise auf diese Prüfer oder Prüfstellen.

Die Berechtigung zur Durchführung von Bedienerprüfungen durch die Schweißaufsichtspersonen ergab sich aus der Regelung der DIN 18800-7:2008-11 in Verbindung mit der Richtlinie DVS 1704:2004-05 sowie der DIN EN 15635-2:2008-01.

Mit Beendigung der Koexistenz-Phase, welche für die Normen DIN 18800-7:2008-11 und DIN EN 10963:2008:2011-10 sowie der DIN V 4113-3:2003-11 und der DIN EN 1090-3:2008-09 gilt, entfällt dann auch die aus den beiden deutschen Normen bekannte Regelung, dass Schweißaufsichtspersonen berechtigt werden können, betriebseigene Schweißer- und Bedienerprüfungen durchführen und die Prüfungsbescheinigungen ausstellen zu dürfen.

Auf einer außerordentlichen Sitzung beim DIN in Berlin wurde am 04. Oktober 2011 von dem dort Vertretenden Fachgremium folgende Empfehlung für die zukünftige Vorgehensweise für Prüfstellen und Prüfer nach DIN EN 287-1:2011-11 ausgesprochen:

- Prüfstellen sind Stellen, die nach europäischen Richtlinien, Rechtsvorschriften oder Anwendungsnormen zur Personalzertifizierung zugelassen sind oder über eine Akkreditierung nach DIN EN ISO/IEC 17024 die Durchführung von Schweißerprüfungen nachweisen.

- Prüfer sind
 - Beauftragte der Prüfstellen
 - Schweißaufsichtspersonen, die auf und der maßgebenden Anwendungsnormen für die Durchführung von Schweißerprüfungen von betriebseigenen Schweißern auf Bescheinigungen oder Zertifikaten benannt sind. Diese Benennung zur Prüfung betriebseigener Schweißer ist im Rahmen einer Herstellerzertifizierung gegenüber einer Zertifizierungsstelle, z. B. entsprechend DIN EN 1090-1 (Tabelle B.1), DIN EN 15085-2 usw., nachzuweisen und im Zertifikat zu bestätigen.

Akkreditierte Konformitätsbewertungsstellen (früher: akkreditierte Prüfstellen) für die Schweißprüfung sind auf der DAKKS-Homepage (www.dakks.de) zu finden.

Mit dieser Regelung kann der Hersteller durch den Eintrag der Anerkennung zur Durchführung von betriebseigenen Schweißer- und/oder Bedienerprüfungen durch die Schweißaufsichtsperson/en gegenüber Dritten nachweisen, dass er der vorbezeichneten Empfehlung folgt, sich freiwillig an die in dieser Vereinbarung aufgeführten Regeln hält und sich in regelmäßigen Abständen, die sich aus den Vorgaben der jeweiligen Fachnormen und Audit-ergebnisse ergeben, überprüfen lässt.

2 Begriffe**Akkreditierung:**

Bestätigung durch eine dritte Seite, die formal darlegt, dass eine Konformitätsbewertungsstelle die Kompetenz besitzt, bestimmte Konformitätsbewertungsaufgaben durchzuführen.

[DIN EN ISO/IEC 17000:2005-03]

Akkreditierungsstelle:

Befugte Stelle, die Akkreditierungen durchführt.

[DIN EN ISO/IEC 17000:2005-03]

Benennung:

Hoheitliche Ermächtigung einer Konformitätsbewertungsstelle, festgelegte Konformitätsbewertungstätigkeiten durchzuführen.

[DIN EN ISO/IEC 17000:2005-03]

Benennende Behörde:

Staatliche Stelle oder staatlich ermächtigte Stelle, die Konformitätsbewertungsstellen benennt, ihre Benennung aussetzt oder widerruft oder die Aussetzung aufhebt.

[DIN EN ISO/IEC 17000:2005-03]

Konformitätsbewertung:

Darlegung, dass festgelegte Anforderungen bezogen auf ein Produkt, einen Prozess, ein System, eine Person oder eine Stelle erfüllt sind.

[DIN EN ISO/IEC 17000:2005-03]

Konformitätsbewertungsstelle (KBS) /**Conformity Assessment Body (CAB):**

Stelle, die Konformitätsbewertungen durchführt.

[DIN EN ISO/IEC 17000:2005-03]

Prüfstelle:

Unabhängige Organisation, die in der Lage ist, geeignete Prüfeinrichtungen und/oder ausgebildetes Personal für Konformitätsbewertungen (-prüfungen) zur Verfügung zu stellen.

[DIN EN 60870-5-6:2009-11]

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird als eine wichtige Erkenntnisquelle zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muss jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des DVS und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

Zertifizierung:

Bestätigung durch eine dritte Seite, bezogen auf Produkte, Prozesse, Systeme oder Personen.
[DIN EN ISO/IEC 17000:2005-03]

Die Akkreditierung ist Bestandteil eines Gesamtsystems, zu dem die Konformitätsbewertung und die Marktüberwachung gehören, und dessen Zweck in der Bewertung und Gewährleistung der Konformität mit den geltenden Anforderungen besteht.

Benennen (Notifizieren) einer bereits akkreditierten Konformitätsbewertungsstelle zur Durchführung von Konformitätsbewertungsverfahren nach einer EU-Richtlinie – diese nennt man Benannte Stelle.

Nachfolgend wird von der akkreditierten Konformitätsbewertungsstelle gesprochen, welche im üblichen Sprachgebrauch als anerkannte Stelle, akkreditierte Stelle, notifizierte Stelle oder Notified Body etc. bezeichnet wird.

3 Anforderungen an den Hersteller

3.1 Allgemeines

Durch das Ausstellen der Prüfungsbescheinigung wird bestätigt, dass der jeweilige betriebseigene Schweißer oder Bediener von Schweißeinrichtungen bzw. Einrichter für das Widerstandsschweißen, nachfolgend als schweißtechnisches Personal bezeichnet, die Prüfung erfolgreich bestanden hat.

Damit wird gleichzeitig auch bestätigt, dass dieses schweißtechnische Personal mündlichen oder schriftlichen Anweisungen folgen kann und die handwerkliche Fertigkeit besitzt, in der geforderten Qualität Schweißverbindungen herzustellen.

3.2 Voraussetzung zur Anerkennung

3.2.1 Prüfer

Als Prüfer des Herstellers können Personen tätig werden, die über folgende Voraussetzungen verfügen:

- Schweißaufsichtspersonen, mit Zeugnissen nach Richtlinie DVS-IIW/EWF 1170 als „International Welding Engineer“ (SFI/EWE/IWE), „International Welding Technologist“ (ST/EWT/IWT) oder „International Welding Specialist“ (SFM/EWS/IWS) sowie Erfahrungen in den zu beaufsichtigenden Schweißarbeiten – wie in DIN EN ISO 14731 festgelegt – verfügen.
- Die Nachweise über folgende Lehrgänge (incl. Prüfungen) müssen vorliegen:
 - Sichtprüfung Stufe 2 (min. VT 2 geschweißte Produkte) und
 - Filmauswertung Stufe 2 Schweißnähte (VT 2 Filmauswertung – FI)
- Der Nachweis der ausreichenden Sehfähigkeit durch einen Augenarzt, Augenoptiker oder eine sonstige medizinisch anerkannte Person muss vorliegen. Folgende Kriterien, gemäß den Anforderungen an die Sehfähigkeit der DIN EN ISO 9712, sind dabei nachzuweisen:
 - die Nahsehfähigkeit muss ausreichen, um die Jaeger-Nummer-1-Buchstaben oder Times Roman N 4,5 oder gleichwertige Sehzeichen (mit einer Höhe von 1,6 mm) in einem Abstand von nicht weniger als 30 cm mit mindestens einem Auge, mit oder ohne Hilfe, lesen zu können;
 - das Farbsehvermögen muss ausreichend sein, dass der Kandidat Kontraste zwischen Farben oder Grauschattierungen erkennen und unterscheiden kann, die bei den betreffenden ZfP-Verfahren, wie vom Arbeitgeber festgelegt, benutzt werden.

Der Nachweis der Sehfähigkeit muss mindestens einmal jährlich erbracht und dokumentiert werden.

3.2.2 Hersteller

Der Hersteller muss folgende Voraussetzungen für die Anerkennung schaffen:

- schriftliche Benennung der/des Prüfer(s) durch die Geschäftsleitung,
- schriftliche Darlegung der Verantwortlichkeiten und Befugnisse der/des Prüfer(s),
- Nachweis, dass das schweißtechnische Personal eine entsprechende Ausbildung erhalten hat und/oder über nachgewiesene Praxiserfahrung verfügt,
- Aufbewahrungsmöglichkeiten für die Proben/Prüfstücke und die ZfP-Dokumentation,
- Vorliegen der erforderlichen Schweißanweisungen,
- Vorliegen von Verfahrensanweisungen für die Durchführung, Prüfen und Bewerten der betriebseigenen Schweißer- und Bedienerprüfung,
- Durchführen der fachkundlichen Prüfungen,
- Vorliegen gültiger Qualifikationsnachweise, z. B.:
 - Schweißzertifikat nach DIN EN 1090-1 Tabelle B.1 in Verbindung mit DIN EN 1090-2 und -3,
 - Zertifikat nach DIN EN ISO 9606-2 über -3,
 - Zertifikat nach DIN EN 1508-2,
 - Bescheinigung der Herstellerqualifikation nach DIN 2303
 - usw.

3.3 Durchführen der Anerkennung

Bei der erstmaligen Anerkennung als Prüfer müssen die Schweißaufsichtspersonen anhand geeigneter Prüfstücke und/oder Proben – wie in DIN EN 287-1, DIN EN ISO 9606-2, DIN EN 1418 usw. gefordert – gegenüber dem Mitarbeiter der notifizierten Stelle nachweisen, dass sie Unregelmäßigkeiten in der Schweißnaht erkennen und Maßnahmen zur Vermeidung von unzulässigen Unregelmäßigkeiten treffen können.

Mit den jeweils beantragten Schweißprozessen sind nach den Vorgaben der Normen mit den in der Fertigung vorkommenden schwierigsten Schweißpositionen Prüfstücke herzustellen, zu prüfen und die Ergebnisse zu dokumentieren und zu bewerten.

Ergibt die Bewertung zusätzlich anhand von Durchstrahlungsbildern/ Ultraschall-Prüfprotokollen, so muss der Prüfer nachweisen, dass er die Dokumente und die darin aufgeführten Ergebnisse auswerten kann.

Die Bewertung der Probestücke und Proben hat nach der jeweils gültigen Angabe der DIN EN 287-1 bzw. DIN EN ISO 9606-2 oder DIN EN 1418 etc. zu erfolgen.

Folgende Anzahl von Prüfstücken ist im Rahmen der Anerkennung vorzubereiten:

- Schweißerprüfungen: mindestens 2 Prüfstücke, 1-mal als Stumpfnaht und 1-mal als Kehlnaht,
- Bedienerprüfungen: 1 Prüfstück; kann in Verbindung mit einer Verfahrensprüfung nach DIN EN ISO 15614-1, -2 oder Arbeitsprüfung nach DIN EN ISO 15613 erfolgen. Alternativ besteht auch die Möglichkeit, dies an Originalschweißnähten nachzuweisen.

Der Prüfer muss unterschiedliche prozessbezogene Fragebögen mit mindestens 20 Fragen incl. Auswertung vorlegen. Ein Teil der 20 Fragen muss den Bereich der Arbeitssicherheit für den jeweiligen Prozess abdecken. Der Fragebogen gilt als bestanden, wenn vom Prüfungsteilnehmer mindestens 60% je Prüfungsfragebogen richtig beantwortet sind und die Fragen zur Arbeitssicherheit ausnahmslos fehlerfrei beantwortet sind.

Anmerkung: Informationen zur Fachkunde finden Sie im Anhang C der DIN EN 287-1 oder bei DVS Media im „Prüfungsfragenkatalog für den Schweißer“ (Artikelnummer: 600081).

Die Prüfungsstelle führt über die Anerkennung ein Protokoll gemäß Anhang.

3.4 Gültigkeit und Voraussetzung zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit

Je Schweißprozess ist eine Mindestanzahl von 5 Schweißerprüfungen und/oder 2 Bedienerprüfungen in einem Zeitraum von einem Jahr durchzuführen.