

## Zertifizierungsprogramm für Personenzertifizierung

### 1. Programmeigner

Die Metall-Zert GmbH als akkreditierte Zertifizierungsstelle für Personen mit der Akkreditierungsnummer D-ZP-19192-01 ist für vorliegendes Zertifizierungsprogramm verantwortlich.

### 2. Anwendungsbereich und Anforderungen

Das Zertifizierungsprogramm legt die Regeln, die Verfahren und das Management fest, um Personen für Fügetechnik und Schweißfachpersonal auf folgender Grundlage zu zertifizieren:

- DIN EN ISO 9606-1:2017-12 Prüfung von Schweißern – Schmelzschweißen  
Teil 1: Stähle  
(ISO 9606-1:2012, einschließlich Cor 1:2012 und Cor 2:2013)
- DIN EN ISO 9606-2:2005-03 Prüfung von Schweißern – Schmelzschweißen  
Teil 2: Aluminium und Aluminiumlegierungen

Dieses Programm muss angewendet werden, wenn die Prüfstätte in einem Nationalstaat liegt, deren Nationaler Anhang zu oben genannten Normen eine Fachkundeprüfung vorsieht (z.B. Deutschland oder Österreich) oder wenn sich der Kandidat freiwillig einer Fachkundeprüfung unterziehen möchte.

### 3. Allgemeines

Die Metall-Zert GmbH betreibt eine Zertifizierungsstelle für Personen zur Abnahme von Schweißerprüfungen.

Eine Ausbildung der Prüfungs-Teilnehmer durch die Metall-Zert oder deren Prüfer findet nicht statt. Die Entscheidung über die Zertifizierung eines Kandidaten wird auf der Grundlage der während der Schweißer-Prüfung gesammelten Informationen und ggf. Auswertungen von beauftragten Prüflaboren, ausschließlich von der Zertifizierungsstelle getroffen.

Personal, das die Zertifizierungsentscheidung trifft, ist niemals an der Prüfung des Kandidaten beteiligt.

Durch dieses „Vier-Augen-Prinzip“ wird sichergestellt, dass die Bewertung der durchgeführten Prüfung immer ein unabhängiger Dritter ausführt.

Bei der Kontaktaufnahme des Kunden (Kostenträger oder Kandidat) mit der Metall-Zert GmbH erfolgt immer ein Hinweis auf [www.metall-zert.de](http://www.metall-zert.de) und die dort eingestellten vertraglichen und sonstigen Informationen zur Zertifizierungstätigkeit der Metall-Zert GmbH. Formblätter zur Angebotsanfrage (FB-009-P) und Auftragserteilung (FB-002-P) werden über die Internetseite und auf Nachfrage zur Verfügung gestellt. Die Abnahme von Schweißerprüfungen durch die Metall-Zert findet in Räumlichkeiten statt, die vom Kostenträger oder dem Kandidaten organisiert werden.

Vor Beginn der Schweißerprüfung muss der Prüfer / die Prüfaufsicht die Eignung der Prüfstätte überprüfen, um sicher zu stellen, dass die Schweißerprüfung und zugehörige Bewertung der Prüfstücke normgerecht und unter Beachtung des Arbeitsschutzes durchgeführt werden kann. Die zu überprüfenden Anforderungen gehen aus MUI-026-P hervor. Die Dokumentation der Überprüfung erfolgt auf FB-053-P.

Wenn der Prüfer / die Prüfaufsicht feststellt, dass die Prüfstätte nicht geeignet ist, muss er die Abnahme der Prüfung ablehnen.

Ist die Prüfstätte lediglich hinsichtlich der Prüfeinrichtungen nicht geeignet, kann der Prüfer / die Prüfaufsicht die Prüfung durchführen, muss aber die Prüfstücke zur Bewertung mitnehmen.

Als Prüfer oder die Prüfaufsicht werden erfahrene Fachleute eingesetzt. Sie werden nach den in „MUI-016-Qualifikationsanforderungen für Mitarbeiter“ festgelegten Kriterien ausgewählt.

Die Ergebnisse der Prüfung werden in „FB-036-P-Dokumentation-Schweißerprüfung“ festgehalten und durch den Prüfer beurteilt.

Prüfaufsichten führen nur eine äußere Bewertung (Sichtprüfung) durch. Die abschließende Beurteilung erfolgt nachgelagert durch einen Prüfer von Metall-Zert. Details dazu sind in MUI-017-P (Abschnitt 5) beschrieben.

Die abschließende Bewertung und Entscheidung, ob ein Zertifikat erteilt wird, trifft immer die Zertifizierungsstelle der Metall-Zert GmbH aufgrund der vorgelegten Prüfungsunterlagen. Die Bewertung und Entscheidung der Zertifizierungsstelle werden in FB-031-P dokumentiert. Rezertifizierungen werden wie Erstzertifizierungen durchgeführt. Verlängerungen der Qualifikation nach EN ISO 9606-1, 9.3b oder c, werden von der Metall-Zert nicht angeboten.

**Auftragsabwicklung der Personen-Zertifizierung (Schweißerprüfung)**

Die Auftragsabwicklung wird grundsätzlich nach dem Ablauf vorgenommen, der im Nachfolgenden dargestellt wird.

Auf Wunsch des Kunden erhält dieser ein schriftliches Angebot auf Grundlage der vorher mit Hilfe von „FB-009-P-Angebotsanfrage“ geklärten Rahmenbedingungen.

Die mit „FB-002-P-Auftrag“ beauftragten Prüfung(en) werden durch die Zertifizierungsstelle geprüft.

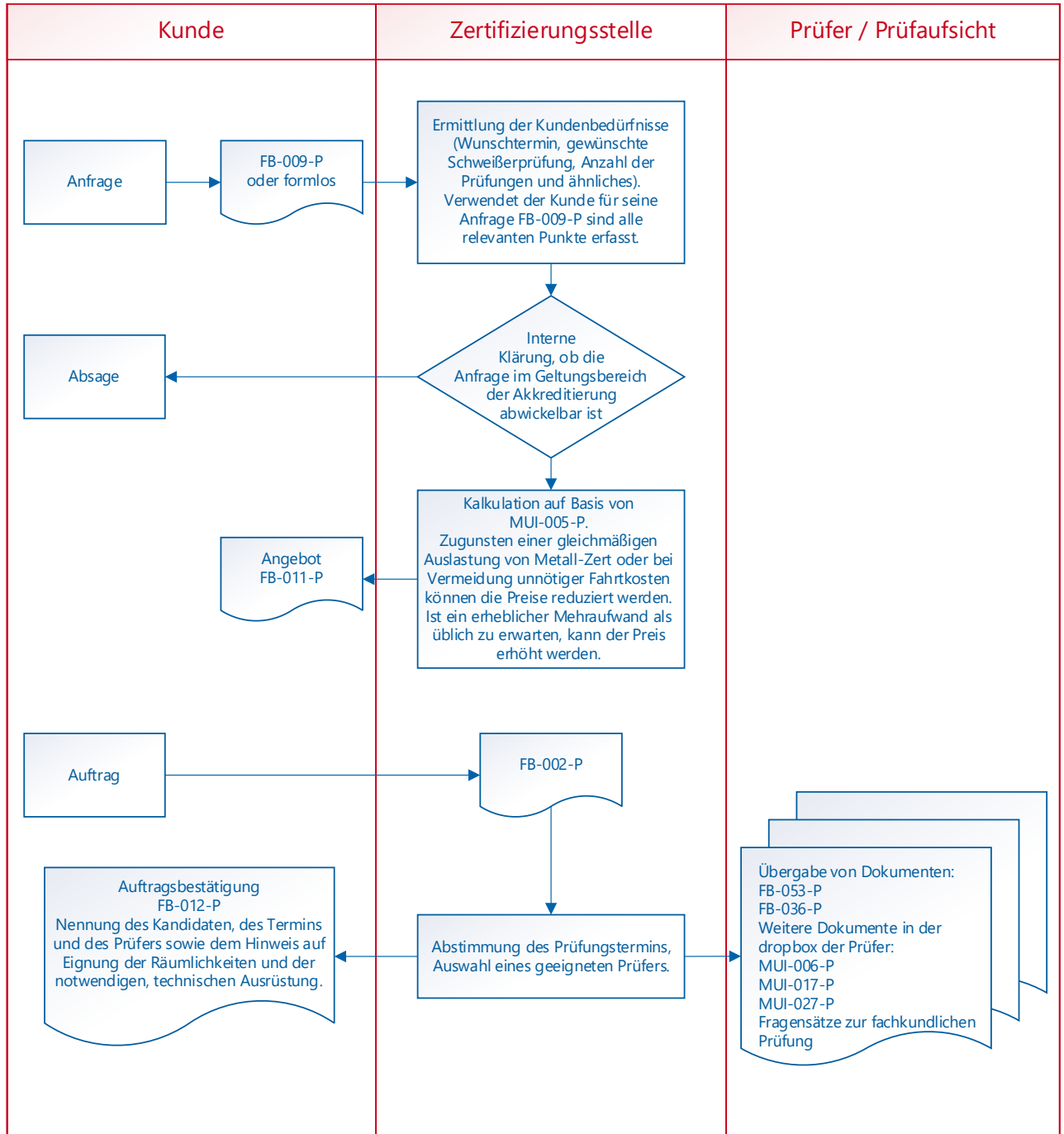
Ist der Auftrag außerhalb des Geltungsbereichs der Akkreditierung oder steht für einen Auftrag weder eigenes Personal noch Kapazität durch Unterauftragnehmer (Prüflabore) zur Verfügung, wird der Auftrag abgelehnt.

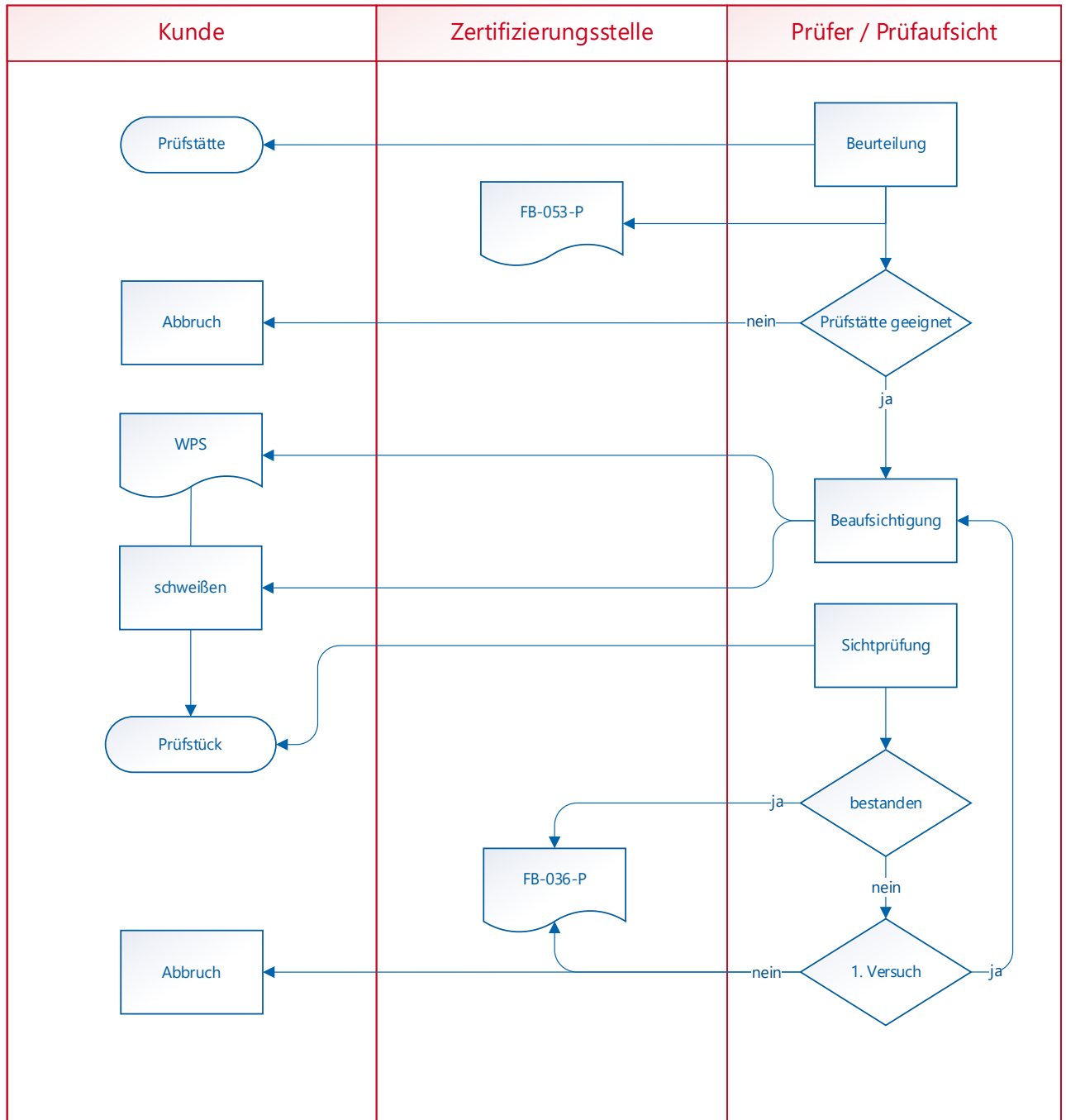
Nach Auftragsannahme durch Metall-Zert und Terminvereinbarung erhält der Kostenträger eine Auftragsbestätigung „FB-012-P-Auftragsbestätigung SP“, mit Angaben zu

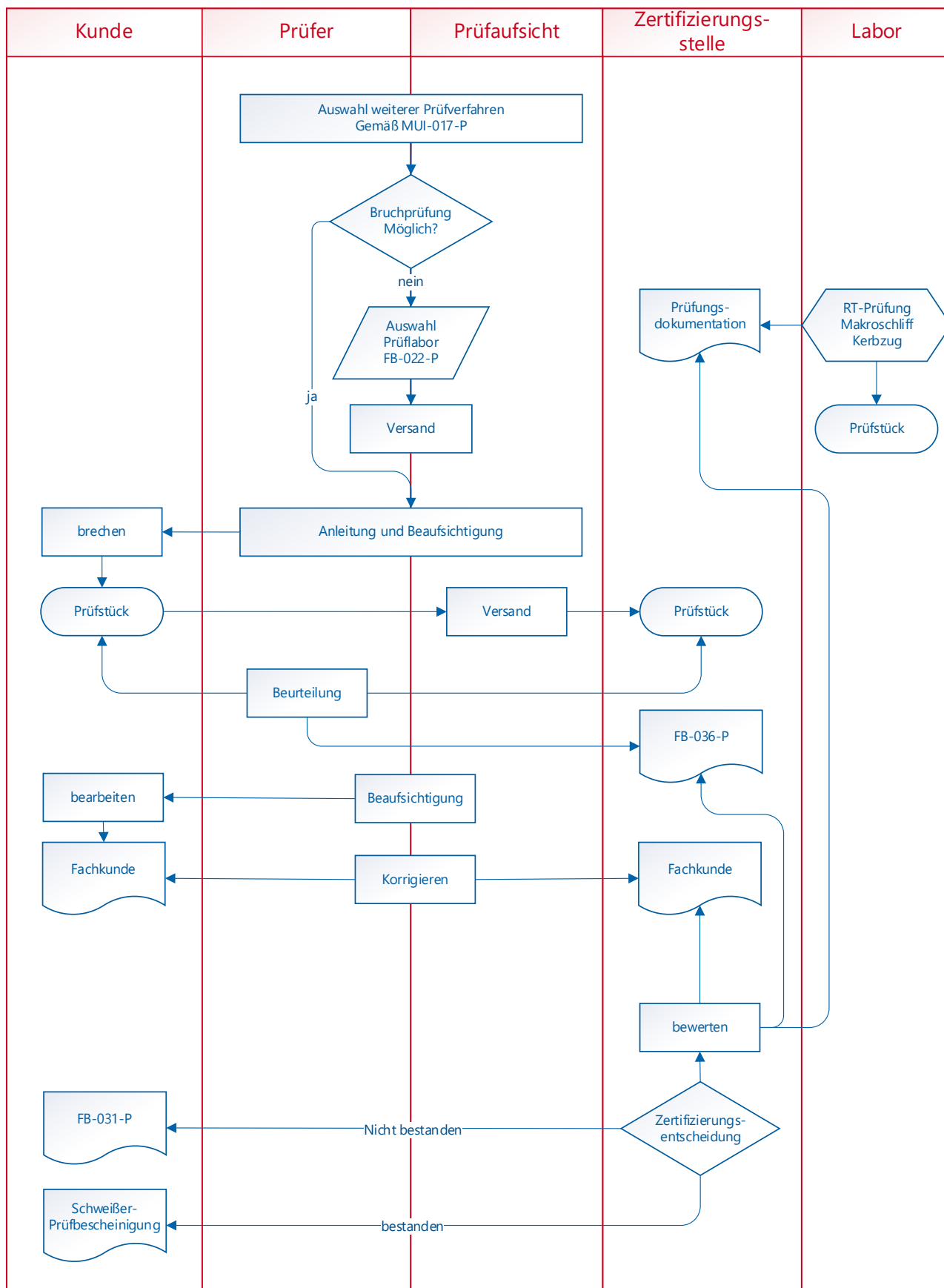
- Kandidat(en) mit Nennung der durchzuführenden Prüfungen
- Preis
- Termin
- Prüfer bzw. Prüfaufsicht
- Bedingungen an Räumlichkeiten und notwendiger, technischer Ausrüstung zur Herstellung und Prüfung der Prüfstücke

Der grundsätzliche Ablauf der Zertifizierung von Schweißern ist im folgenden Flussdiagramm dargestellt.

## 4. Flussdiagramm zum Ablauf der Prüf- und Zertifizierungstätigkeit







## 5. Grundlage für die Prüfung vor Ort

Grundlage der Zertifizierungstätigkeit ist EN ISO 9606-1 und EN ISO 9606-2 sowie ISO/IEC 17024 „Allgemeine Anforderungen an Stellen, die Personen zertifizieren“.

In „MUI-017-P-Arbeitsanweisung Schweißerprüfung“ sind die einzelnen Arbeitsschritte der Prüfung für den Prüfer / die Prüfaufsicht beschrieben, zugehörige Unterlagen sind aufgeführt.

Dabei wird vor Ort im Beisein des Prüfers / der Prüfaufsicht vom Kandidaten ein Prüfstück gemäß EN ISO 9606-ff und nach vorliegender Schweißanweisung (WPS) geschweißt.

Der Prüfer / die Prüfaufsicht bewertet das Prüfstück auf gemäß EN ISO 9606-ff und EN ISO 5817 bzw. EN ISO 10042 unzulässige, äußere Unregelmäßigkeiten.

Nach bestandener Sichtprüfung wählt der Prüfer / die Prüfaufsicht weitere geeignete und nach MUI-017-P sowie EN ISO 9606-ff vorgesehene Prüfverfahren aus.

Prüfungen die vor Ort durchgeführt werden können (z.B. Bruchprüfung), werden vom Prüfer vor Ort bewertet.

Prüfaufsichten dürfen die Schweißproben zwar vor Ort brechen lassen, müssen die Bruchproben dann aber an Metall-Zert senden, damit diese von einem Prüfer bewertet werden.

Prüfungen die nicht vor Ort durchgeführt werden können (z.B. Durchstrahlungsprüfung), werden vom Prüfer / der Prüfaufsicht an ein von Metall-Zert zugelassenes, akkreditiertes Prüflabor zur Prüfung und Auswertung weitergeleitet.

Es wird eine schriftliche Fachkundeprüfung mit dem Kandidaten durchgeführt. Hat der Kandidat die praktische Prüfung nicht bestanden, kann auf die Fachkundeprüfung verzichtet werden.

Metall-Zert prüft verantwortlich, ob

- Die Räumlichkeiten für die Durchführung der Prüfung geeignet sind
- Die notwendige, technische Ausrüstung zur Herstellung der Prüfstücke vorhanden ist (z.B. Schweißgeräte, mechanische Vorbereitung)
- Material zur Erstellung der Prüfstücke in ausreichender Menge, in den erforderlichen Abmessungen und den geforderten Werkstoffen vorgehalten wird
- Die Anforderungen an den Arbeitsschutz eingehalten werden.
- Die Einrichtungen geeignet sind, die Prüfung vor Ort durchzuführen (z.B. ausreichende Beleuchtung, Möglichkeiten der zerstörenden Prüfung. Ist dies nicht vollumfänglich möglich, kann der Prüfer die Prüfstücke zur weiteren Überprüfung mitnehmen.
- Räumlichkeiten zur Verfügung stehen, in denen die fachkundliche Prüfung durchgeführt werden kann.

Details regelt MUI-026-P.

## 6. Zertifizierung

Nach durchgeführter Prüfung und Zustellung der Prüfungsdokumentation durch den Prüfer und ggf. beauftragten Prüflaboren, werden die Unterlagen von der Zertifizierungsstelle der Metall-Zert GmbH auf Vollständigkeit und Normenkonformität geprüft.

Bei Erfüllung der Anforderungen erhält der Kandidat eine Schweißer-Prüfbescheinigung entsprechend FB-030-P.

Eine Kopie der Zertifikate wird in der Kandidatenakte digital archiviert.

Die Nummer der Schweißer-Prüfbescheinigung (Zertifikat) ist wie folgt festgelegt:

MZ-Kurzzeichen des Prüfers-KandidatenNr.-Laufende Nr.

Das Kurzzeichen des Prüfers wird dem Prüfer von Metall-Zert zugeteilt.

Die laufende Nummer beginnt mit 0001.

Die Kandidaten-Nummer vergibt Metall-Zert.

z.B. MZ-KM-0815-0001

Gültigkeitsbeginn der Schweißer-Prüfbescheinigung ist der Tag der Bewertung der Prüfungsdokumentation durch die Zertifizierungsstelle und der damit verbundenen Ausstellung der Schweißer-Prüfbescheinigung.

Verlängerung der Qualifikation:

a) Schweißerprüfung nach EN ISO 9606-1 (Stahl):

Für abgenommene Schweißerprüfungen durch Metall-Zert gilt EN ISO 9606-1 (9.3.a).

Das heißt, der Schweißer muss die Prüfung alle 3 Jahre wiederholen, wenn seine Qualifikation aufrechterhalten werden soll.

b) Schweißerprüfung nach EN ISO 9606-2 (Aluminium):

Für abgenommene Schweißerprüfungen durch Metall-Zert gilt EN ISO 9606-2 (9.3).

Das heißt, der Schweißer muss die Prüfung alle 2 Jahre wiederholen, wenn seine Qualifikation aufrechterhalten werden soll.

In beiden Fällen bleibt die Qualifikation des Schweißers nur gültig, wenn von der Schweißaufsichtsperson alle 6 Monate bestätigt wird, dass der Schweißer innerhalb des ursprünglichen Geltungsbereiches geschweißt hat.

Ist die Fähigkeit des Kandidaten dauerhaft beeinträchtigt, die Anforderungen an eine erteilte Schweißerprüfbescheinigung zu erfüllen oder ist eine missbräuchliche Verwendung der Schweißerprüfbescheinigung erkennbar, wird diese entzogen.

## 7. Auskünfte

Auskünfte zur Echtheit von Schweißerprüfbescheinigungen, werden nach Nennung des betreffenden Kandidaten und zugehöriger Zertifikatsnummer jedermann erteilt.

Weitere Auskünfte zum Inhalt des Zertifikates sowie Zertifikats-Kopien werden nur an den Kandidaten, dem Ausschuss für Unparteilichkeit, der DAkkS oder berechtigten Behörden erteilt.

## Formblätter / Mitgeltende Unterlagen

FB-002-P-Auftrag Schweißerprüfung  
FB-009-P-Angebotsanfrage Schweißerprüfung  
FB-011-P-Angebot Schweißerprüfungen  
FB-012-P-Auftragsbestätigung SP  
FB-018-Beschwerden  
FB-025-P-Qualifikation der Prüfer  
FB-030-P-Schweißerzertifikat  
FB-036-P-Dokumentation Schweißerprüfung  
FB-053-P-Dokumentation Prüfstätte  
MUI-001-Dokumentenlenkung  
MUI-005-P-Kalkulationsgrundlage  
MUI-017-P-Arbeitsanweisung Schweißerprüfung  
MUI-015-Liste der Mitarbeiter  
MUI-026-P-Anforderung Prüfstätte  
MUI-027-P-Prüfungsordnung