Prüfung von Schweißern – Schmelzschweißen Stähle nach EN ISO 9606-1

1 Anwendungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt für die Anforderungen der Schweißerprüfung für das Schmelzschweißen in Verbindung mit den Schweißprozessen, die als Handschweißen oder teilmechanisches Schweißen bezeichnet werden.

2 Produktspezifische Anforderungen

2.1 Normen, Richtlinien, Dokumente

Folgende Dokumente in aktueller Ausgabe sind Grundlage für die Zertifizierung:

EN ISO 9606-1:2018-04-01	Prüfung von Schweißern – Schmelzschweißen – Teil1: Stähle
AGB	gbd ZERT GmbH
Zertifizierungsprogramm	gbd ZERT GmbH
Zertifizierungsantrag	gbd ZERT GmbH
Verwendungshinweise	gbd ZERT GmbH

2.1.1 Wesentliche Änderungen EN ISO 9606-1 Ausgabe 2018-04 gegenüber EN ISO 9606-1 Ausgabe 2018-02

EN ISO 9606-1 Ausgabe 2018-02	EN ISO 9606-1 Ausgabe 2018-04
Nationale Festlegungen hinsichtlich der Fachkundeprüfung	Nationale Festlegungen hinsichtlich der Fachkundeprüfung wurden aufgenommen.
Nationaler Anhang	Der Nationale Anhang wurde gestrichen.
Europäisches Vorwort	Das Europäische Vorwort wurde aktualisiert.
Anhang ZA	Der Anhang ZA wurde aktualisiert.
Anhang ZB nicht vorhanden.	Der Anhang ZB wurde hinzugefügt.
Unterabschnitt 5.4 e) Verweis auf Bild 3	Korrektur Verweis auf Bild 4
Anhang A Schreibweise für die Gültigkeit	Gültigkeit 9.3 a), 9.3 b) und 9.3 c sind Beispiele einer Schreibweise. Es darf/muss nur in einem der drei Felder ein Datum eingetragen werden.

2.2 Schweißprozesse

Ordnungsnummer	Schweißprozesse nach EN ISO 4063
111	Lichtbogenhandschweißen
114	Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas
121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode (teilmechanisch)
125	Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode (teilmechanisch)
131	Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
138	Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
142	Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz
143	Wolfram-Inertgasschweißen mit Fülldraht- oder Füllstabzusatz
145	WIG-Schweißen mit reduzierenden Gasanteilen in ansonsten inerten Schutzgas und Massivdraht- oder Massivstabzusatz
15	Plasmaschweißen
311	Gasschweißen mit Sauerstoff-Azetylen-Flamme

Anmerkung:
In den Verfahren 131, 135, 138 qualifiziert das Schweißen im Kurzlichtbogen alle anderen Werkstoffübergangsverfahren, nicht aber umgekehrt.

Abkürzung	Bezeichnung
D	Kurzlichtbogen
G	Langlichtbogen
S	Sprühlichtbogen
P	Impulslichtbogen

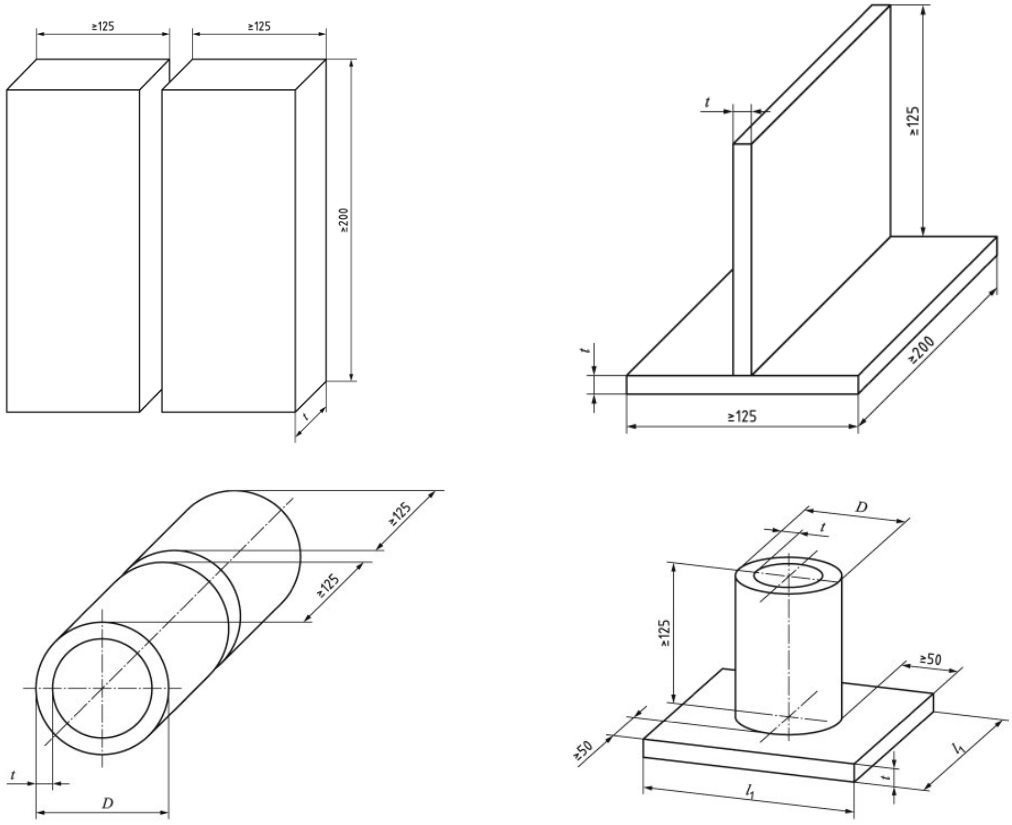
Es können auch technisch sinnvolle Kombinationsprozesse geschweißt werden (z.B. 141/135)

Die Geltungsbereiche können dann sowohl für die jeweiligen Einzelprozesse als auch für den Kombinationsprozess abgeleitet werden.

2.3 Prüfungen

Die Produktform (Blech oder Rohr), Nahtart (Stumpf- oder Kehlnaht) und die Abmessungen der Prüfstücke richten sich nach dem Geltungsbereich.

2.3.1 Abmessungen des Prüfstückes



2.3.2 Produktform / Nahtart

Abkürzung	Bezeichnung
P	Blech
T	Rohr
BW	Stumpfnaht
FW	Kehlnaht

Anmerkung:
Schweißnähte an Rohren D>25 mm schließen Bleche ein
Schweißnähte an Blechen schließen
Fest eingespannt geschweißte Rohre D≥500 mm ein
Rotierende Rohre D≥75 mm in den Positionen PA, PB, PC und PD ein.
Stumpfnähte schließen Kehlnähte nicht ein

2.4 Werkstoffe und Schweißzusätze

2.4.1 Werkstoffgruppe des Schweißzusatzes nach ISO/TR 15608

Abkürzung	Bezeichnung
FM 1	unlegierte Stähle und Feinkornstähle gilt für: FM 1, FM 2 / Bezugsnormen: ISO 2560, ISO 14341, ISO 636, ISO 14171, ISO 17632
FM 2	hochfeste Stähle gilt für: FM 1, FM 2 / Bezugsnormen: ISO 18275, ISO 16834, ISO 26304, ISO 18276
FM 3	Warmfeste Stähle mit einem Cr-Gehalt < 3,75% gilt für: FM 1, FM 2, FM 3 / Bezugsnormen: ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634
FM 4	Warmfeste Stähle mit einem Cr-Gehalt von 3,75% - 12 % gilt für: FM 1, FM 2, FM 3, FM 4 / Bezugsnormen: ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634
FM 5	nichtrostende und hitzebeständige Stähle gilt für: FM 5 / Bezugsnormen: ISO 3581, ISO 14343, ISO 17633
FM 6	Nickel und Nickellegierungen gilt für: FM 5, FM 6 / Bezugsnormen: ISO 14172, ISO 18274

Anmerkung:
Die bei der Prüfung verwendete(n) Werkstoffgruppe(n) und –Untergruppe(n) des Grundwerkstoffes nach ISO/TR 15608 ist/sind auf dem Schweißer-Zertifikat zu dokumentieren.

Das Schweißen mit einem Schweißzusatz in einer Werkstoffgruppe qualifiziert den Schweißer für das Schweißen mit allen anderen Schweißzusätzen derselben Werkstoffgruppe nach oben angeführten Gültigkeitsbereichen und für das Schweißen mit Grundwerkstoffen der Werkstoffgruppe 1 bis 11.

2.4.2 Schweißzusätze – Schweißprozess 111

Abkürzung	Bezeichnung
A	Stabelektrode sauer umhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 13, 14, 19, 20, 24, 27
B 15, 16, 18, 28, 45, 48	Stabelektrode basisch umhüllt oder basische Fülldrahtelektrode gilt für: A, B, RA, RB, RC, RR, R, 03, 13, 14, 19, 20, 24, 27, 15, 16, 18, 28, 45, 48
C 10, 11	Stabelektrode zelluloseumhüllt gilt für: C, 10, 11
R 13	Stabelektrode rutilumhüllt oder rutile Fülldrahtelektrode – langsam erstarrende Schlacke gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 13, 14, 19, 20, 24, 27
RA	Stabelektrode rutilsauer umhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 13, 14, 19, 20, 24, 27
RB 03	Stabelektrode rutilbasisch umhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 13, 14, 19, 20, 24, 27
RC	Stabelektrode rutilzelluloseumhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 13, 14, 19, 20, 24, 27
RR	Stabelektrode dick rutilumhüllt gilt für: A, RA, RB, RC, RR, R, 03, 13, 14, 19, 20, 24, 27
14, 24	rutil- und eisenpulverumhüllt gilt für: 03, 13, 14, 19, 20, 24, 27
18, 28	basisch und eisenpulverumhüllt gilt für: 03, 13, 14, 19, 20, 24, 27, 15, 16, 18, 28, 45, 48
19	limenitumhüllt gilt für: 03, 13, 14, 19, 20, 24, 27
20	eisenoxidumhüllt gilt für: 03, 13, 14, 19, 20, 24, 27
27	eisenoxid- und eisenpulverumhüllt gilt für: 03, 13, 14, 19, 20, 24, 27

Anmerkung:
Bei Schweißzusätzen, die bei der Prüfung für die Wurzellage ohne Badsicherung (ss nb) verwendet wurden, ist die Umhüllung bzw. die Art der Füllung auch in der Produktion für die Wurzellage ohne Badsicherung zu verwenden.

2.4.3 Schweißzusätze – weitere Schweißprozesse

Abkürzung	Bezeichnung
nm	kein Zusatzwerkstoff gilt für: ohne Zusätze / Prozess: 142, 311
S	Massivdrahtelektrode / Massivdrahtstab gilt für: S, M (bei 311 nur S) / Prozess: 121, 125, 131, 135, 141, 145, 15, 311
M	metallgefüllte Drahtelektrode oder Metallpulvergilt für: M, S / Prozess: 131, 135, 138, 143
B	basisch umhüllt oder basische Fülldrahtelektrode gilt für: B, R, P, V, W, Y, Z / Prozess: 136
P	rutile Fülldrahtelektrode - schnell erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z / Prozess: 114, 136
R	Rutilumhüllt oder rutile Fülldrahtelektrode - langsam erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z / Prozess: 114, 136
V	Fülldrahtelektrode rutil oder basisch/fluorid gilt für: R, P, V, W, Y, Z / Prozess: 114, 136
W	Fülldrahtelektrode - basisch/fluorid, langsam erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z / Prozess: 114, 136
Y	Fülldrahtelektrode - basisch/fluorid, schnell erstarrende Schlacke gilt für: R, P, V, W, Y, Z / Prozess: 114, 136
Z	Fülldrahtelektrode andere Arten gilt für: R, P, V, W, Y, Z / Prozess: 114, 136

2.5 Abmessung

Werkstoff- / Schweißgutdicke t/s
Rohraußendurchmesser D

Abkürzung	Bezeichnung
s < 3 mm	gilt für: s bis 3 oder s bis 2xs je nachdem, welcher Wert größer ist / bei 311: s bis 1,5xs Stumpfnähte P/T-BW
3 ≤ s < 12 mm	gilt für: 3 mm bis 2xs / bei 311: 3 mm bis 1,5xs Stumpfnähte P/T-BW
s ≥ 12 mm	gilt für: s ≥ 3 mm / mindestens 3 Lagen / Kombinationsprozess gilt, s ist die Dicke des Schweißgutes für jeden Prozess Stumpfnähte P/T-BW
D ≤ 25 mm	gilt für: D bis 2xD Rohre T-BW/FW
D > 25 mm	gilt für: D ab 0,5xD mind. 25 mm Rohre T-BW/FW
t < 3 mm	gilt für: t bis 2t oder 3 mm, je nachdem, welcher Wert größer ist Kehlnähte T/P-BW
t ≥ 3 mm	gilt für: t ≥ 3 mm Kehlnähte T/P-BW

Anmerkung:

bei Einzelprozess gilt:	s (Dicke des Schweißgutes) gleich t (Werkstoffdicke).
bei Kombinationsprozess gilt:	s gleich Dicke des Schweißgutes für jeden Einzelprozess.
bei Rohrabzweigungen:	aufgesetzt gilt: s gleich Dicke des Schweißgutes des abzweigenden Rohres ein- oder durchgesetzt gilt: s gleich Dicke des Hauptrohres oder des Behältermantels sowie der Rohraußendurchmesser des abzweigen des Rohrs.

2.6 Schweißposition nach EN ISO 6947

Abkürzung	Bezeichnung	
	Blech	Rohr
PA	Wannenposition gilt für: BW / FW	Wannenposition gilt für: BW: Rohr rotierend, Achse waagrecht / FW: Rohr rotierend, Achse geneigt
PB	Horizontal-Position gilt für: FW	Horizontal-Position gilt für: FW: Rohr fest, Achse senkrecht Vertikal-Position gilt für: FW: Rohr rotierend, Achse waagrecht
PC	Quer-Position gilt für: BW / FW	Quer-Position gilt für: BW: Rohr fest, Achse senkrecht / FW: Rohr rotierend, Achse geneigt
PD	Horizontal-Überkopf-Position gilt für: BW / FW	Horizontal-Überkopf-Position gilt für: BW / FW: Rohr fest, Achse senkrecht
PE	Überkopf-Position gilt für: BW / FW	---
PF	Steigposition gilt für: BW / FW	---
PG	Fallposition gilt für: BW / FW	---
PH	---	Steigposition gilt für: BW: Rohr fest, Achse waagrecht / FW: Rohr fest, Achse waagrecht
PJ	---	Fallposition gilt für: BW: Rohr fest, Achse waagrecht / FW: Rohr fest, Achse waagrecht
H-L045	---	Schweißung steigend 45° geneigt gilt für: BW: Rohr fest, Achse geneigt / FW
J-L045	---	Schweißung fallend 45° geneigt gilt für: BW: Rohr fest, Achse geneigt / FW

Schweißpositionen - Geltungsbereiche

Abkürzung	Bezeichnung			
	Blech[1] BW-Position	Blech[1] FW-Position	Rohr[2] BW Position	Rohr[2] FW Position
PA	PA	PA	PA	PA
PB	---	PA, PB	---	PA, PB
PC	PA, PC	PA, PB, PC	PA, PC	PA, PB, PC
PD	---	PA, PB, PC, PD, PE	---	PA, PB, PC, PD, PE
PE	PA, PC, PE	PA, PB, PC, PD, PE	---	---
PF	PA, PF	PA, PB, PF	---	---
PG	PG	PG	---	---
PH	---	---	PA, PE, PF, PH	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH
PJ	---	---	PA, PE, PG, PJ	PA, PB PD, PE, PG, PJ
H-L045	---	---	PA, PC, PE, PF, H-L045	---
J-L045	---	---	PA, PC, PE, PG, J-L045	---
PC+PH	---	---	H-L045	---
PC+PJ	---	---	J-L045	---

Anmerkung:

[1] Auch Rohre rotierend ab D 75 mm in PA, PB, PC, PD und fest eingespannte ab D 500 mm in allen anderen, technisch sinnvollen Positionen

[2] Auch Schweißnähte an Blechen, wenn Prüfstück-D > 25 mm

2.7 Schweißnahteinzelheit

Abkürzung	Bezeichnung
ss nb	einseitiges Schweißen ohne Schweißbadsicherung gilt für: ss nb, ss mb, ss gb, bs, 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 (311) gilt für: rw
ss fb	Schweißpulverabstützung gilt für: ss fb, ss mb, bs
ci	Schweißzusatzeinlageteil gilt für: ci, ss mb, bs
ss gb	Gaswurzelschutz gilt für: ss gb, ss mb, bs
sl	einlagig geschweißt gilt für: sl
ml	mehrlagig geschweißt gilt für: sl, ml

3 Schweißerprüfung

Die Durchführung von Schulungen zur Vorbereitung der Schweißerprüfung ist keine Dienstleistung der gbd ZERT und wird nicht angeboten. Die Prüfungen werden i.d.R. direkt vor Ort beim Auftraggeber durchgeführt. Die Organisation der Materialien und der geforderten Unterlagen erfolgt durch den Auftraggeber.

3.1 Erstprüfung

3.1.1 Praktische Prüfung

Die Prüfung findet im Beisein eines Prüfers der gbd ZERT GmbH oder einer von ihr autorisierten Person statt. Es wird ein genormtes Prüfungsstück beim Kunden oder im Labor der gbd ZERT GmbH geschweißt. Das Prüfstück wird mit dem Kennzeichen des Schweißers und dem Prüfer gekennzeichnet. Der Prüfer führt anschließend die erforderlichen ZfP und / oder ZP Prüfungen durch. Kann der Prüfer die vorgeschriebenen Prüfungen aus zeitlichen oder prüftechnischen Gründen (z.B. RT Prüfung, keine Einrichtung, um die Proben zu schneiden, usw.) nicht vor Ort durchführen, nimmt er die Proben mit.
Entspricht ein Prüfstück nicht den Anforderungen (negatives Prüfungsergebnis), kann der Schweißer die Prüfung wiederholen (Ersatzprüfung).

3.1.2 Theoretische Prüfung

Eine Fachkundeprüfung wird in der Norm explizit nur für Schweißer verlangt, die in Österreich die Schweißerprüfung ablegen. Sofern darüber hinaus auch für andere Länder Anforderungen z.B. Kunden-/ Auftragsspezifikationen für eine Fachkundeprüfung bestehen, erfolgt diese mündlich mit folgenden spezifischen Schwerpunkten:

- Schweißeinrichtungen
- Schweißprozesse
- Grundwerkstoffe
- Schweißzusätze
- Sicherheit und Unfallverhütung

Das positive Ergebnis wird im Zertifikat angeführt, ein „negatives“ Zertifikat infolge einer nicht bestandenen Prüfung wird nicht ausgestellt.

3.2 Bestätigung der Gültigkeit

Die Schweißerprüfung bleibt grundsätzlich drei Jahre gültig. Voraussetzung ist, dass die Schweißaufsichtsperson oder die verantwortliche Person des Arbeitgebers alle 6 Monate auf dem Zertifikat bestätigt, dass der Schweißer innerhalb des Geltungsbereiches geschweißt hat. Wird nicht alle 6 Monate bestätigt, verliert das Zertifikat bereits vor dem angeführten Datum die Gültigkeit und kann nach drei Jahren nicht mehr verlängert werden.

3.3 Verlängerung der Qualifikation

Für eine Verlängerung der Qualifikation müssen neben den folgenden Bedingungen die Bedingungen unter Punkt 3.2 dieses Zertifizierungsprogrammes erfüllt sein.

Wie nach EN ISO 9606-1 Punkt 9.3 festgelegt, muss die Fähigkeit des Schweißers regelmäßig nach einen der folgenden Verfahren überprüft werden. Der Kunde wählt das Verfahren bei der Erstprüfung aus (Checkliste). Bei Verlängerungen nach a) erhält der Schweißer ein Zertifikat, bei Verfahren b) und c) eine Prüfbescheinigung, da die Verlängerung bei diesem Verfahren durch den Arbeitgeber erfolgt.

a) Der Schweißer muss die Prüfung alle drei Jahre wiederholen.
Die Verlängerung kann auf dem Erstzertifikat erfolgen oder mittels neu erstellten Zertifikats. Dabei wird dieselbe Zertifikatsnummer verwendet.

b) Alle 2 Jahre müssen zwei Schweißnähte, die in den letzten 6 Monaten der Gültigkeit geschweißt wurden, mittels Durchstrahlungsprüfung, Ultraschallprüfung oder zerstörender Prüfung geprüft und dokumentiert werden. Die Schweißnähte müssen die Bewertungsbedingungen für Unregelmäßigkeiten erfüllen, die in Abschnitt 7 der Norm festgelegt sind. Die geprüfte Schweißnaht muss die ursprünglichen Prüfbedingungen reproduzieren, ausgenommen für die Dicke und den Rohraußendurchmesser. Diese Prüfungen verlängern die Schweißer-Prüfungsbescheinigung für weitere 2 Jahre.
Die Prüfberichte der zwei Schweißnähte inkl. WPSen und dem Original-Zertifikat mit den 6monatigen Verlängerungen müssen für die Verlängerung vorgelegt werden. Die Verlängerung kann auf dem Erstzertifikat erfolgen oder mittels neu erstellten Zertifikats. Dabei wird dieselbe Zertifikatsnummer verwendet.

c) Der Schweißer legt erstmalig nach den Anforderungen der EN ISO 9606-1 eine Prüfung ab und erhält von der gbd ZERT eine Prüfbescheinigung. Diese Bescheinigung des Schweißers wird durch den verantwortlichen Arbeitgeber alle 6 Monate bestätigt, wenn folgende Punkte erfüllt sind:
    - Der Schweißer arbeitet für den gleichen Hersteller, für den er oder sie qualifiziert ist und der für die Fertigung des Produkts verantwortlich ist.
    - Das Qualitätsprogramm des Herstellers wurde nach EN ISO 3834-2 oder EN ISO 3834-3 verifiziert.
    - Der Hersteller hat dokumentiert, dass der Schweißer, Schweißnähte einwandfreier Qualität auf Grundlage der Anwendungsnorm hergestellt hat; die untersuchten Schweißnähte müssen folgende Bedingungen bestätigen: Schweißposition(en), Nahtart (FW, BW), mit oder ohne Schweißbadsicherung (mb, nb). Keine Zertifikatsnummer vergeben – Keine Verlängerung durch die gbd ZERT – Verlängerung durch den Hersteller.

4 Der Weg zur Bescheinigung

Phase	Zuständigkeit	Erläuterung
Information des Antragstellers	Kunde gbd ZERT	Informationsgespräch (Telefonat, E-Mail, Gespräch) Zusendung von Informationsmaterial
Antrag		
Antrag	Kunde	Mittels Antragsformulars • Beschreibung und Festlegung der wesentlichen Einflussgrößen • Legitimation und Foto des Schweißers • falls vorhanden, dazugehörige WPS, Werkstoffzeugnisse bzw. Abnahmeprüfzeugnisse 3.1 des eingesetzten Grundwerkstoffes, des Schweißdrahtes und des Schweißgases
Vertrag	Kunde	Durch rechtsverbindliche Unterschrift und ausgefüllte Antragsformulare
	gbd ZERT	Auftragsbestätigung Hinweise zur weiteren Vorgehensweise
Antragsprüfung	gbd ZERT	Kontrolle auf Vollständigkeit Information, falls der Antrag unvollständig ist
Prüfung		
Prüfung	Kunde	Praktische Prüfung (Schweißerprüfung) und sofern gefordert, theoretische Prüfung mittels mündlicher Fachkundeprüfung
Bewertung der Ergebnisse	gbd ZERT	Die Bewertung der Ergebnisse erfolgt durch den Prüfer der gbd ZERT GmbH. Bei negativem Ergebnis kann die Prüfung wiederholt werden.
Zertifizierung	gbd ZERT	Nach Vorliegen aller Voraussetzungen erfolgt die Zertifizierungsentscheidung und es wird eine Bescheinigung ausgestellt. Veröffentlichung der Bescheinigung
Verlängerung		
Laufende Überwachung	Kunde	Bestätigung der Gültigkeit alle 6 Monate durch • eine verantwortliche Person des Auftraggebers oder • die Schweißaufsichtsperson.
Verlängerung der Qualifikation	Kunde gbd ZERT	• ~~Wie in Punkt 3.3 dieses Zertifizierungsprogramm beschrieben~~ • Nach Punkt 9.3a der Norm mittels erneuter Prüfung eines Prüfstückes

5 Generelle Anforderungen

5.1 Rechte und Pflichten des Kunden (zertifizierte Person)

Der Kunde verpflichtet sich,

Die erforderlichen Voraussetzungen für die Durchführung der Zertifizierungstätigkeiten zu schaffen. Hierzu gehören insbesondere die Bereitstellung der erforderlichen schweißtechnischen Einrichtung und die zu schweißenden Prüfstücke.

Dieses Zertifizierungsprogramm sowie die für die Aufrechterhaltung notwendigen Bedingungen einzuhalten.

Durch Beteiligung an facheinschlägigen Veranstaltungen, Literaturstudien usw. ihr Wissen und Können auf dem neuesten Stand zu halten.

Die für die Aufrechterhaltung der Gültigkeit der jeweiligen Bescheinigungen notwendigen Auffrischungsmaßnahmen rechtzeitig durchzuführen.

Die zum Nachweis ihrer Kompetenz und ihrer praktischen Erfahrung notwendigen Unterlagen (z.B. Zeugnisse, Tätigkeitsbeschreibungen, Weiterbildungsnachweise usw.), zu erbringen.

Alle ihnen von dritter Seite zur Kenntnis gelangten Beanstandungen (Beschwerde) umgehend der gbd ZERT GmbH schriftlich bekannt zu geben.

Über inhaltliche Prüfungsaspekte Stillschweigen zu bewahren.

Der Kunde hat das Recht,

Nach vorheriger schriftlicher Mitteilung in die Zertifizierungsabläufe Einsicht zu nehmen.

Jeweils vor Ablauf der Gültigkeitsdauer des Zertifikates eine Verlängerung zu beantragen und bei Erfüllung der Voraussetzungen eine Verlängerung zu erhalten.

5.2 Rechte und Pflichten der gbd ZERT GmbH

5.2.1 Zertifizierungsentscheidung (Konformitätsbewertung)

Die Zertifizierungsentscheidung erfolgt ausschließlich durch die gbd ZERT GmbH.

5.2.2 Unterauftragnehmer

Die gbd ZERT GmbH ist im Bedarfsfall berechtigt, Prüfungen an Unterauftragnehmer zu vergeben. Die namentliche Benennung der freigegeben Unterauftragnehmer einschließlich deren Prüfverfahren sind im Dokument „Vergabe Unterbeauftragung Zustimmungserklärung“ beschrieben. Im Vorfeld der Prüfung ist dieses durch den Kunden zu unterzeichnen.

5.2.3 Geheimhaltung, Auskunftspflicht

Dass mit der Überwachung befasste Personal, auch der Unterauftragnehmer der gbd ZERT GmbH, ist zur Geheimhaltung gegenüber Dritten verpflichtet. Auskünfte über Vertragsinhalte und die getroffenen Feststellungen dürfen mit Ausnahme der festgelegten Auskunftspflicht nur mit Zustimmung des Kunden erteilt werden. Das gilt nicht für:

Das Auskunftsersuchen von Gerichten und Behörden,

In den durch Rechtsvorschriften vorgesehenen Fälle, in denen Gesetze die Weitergabe von Informationen verlangen und

Die Meldepflichten der Zertifizierungsstellen.

In diesen Fällen wird der Kunde über die Weitergabe der Information schriftlich informiert.

5.2.4 Beschwerden

Beschwerden müssen schriftlich mittels „Fehlerprotokoll Beschwerden, Einsprüche“ an die gbd ZERT GmbH erfolgen.
Eine Beschwerde kann durch einen zertifizierten Kunden oder von einem Dritten über einen zertifizierten Kunden erfolgen. Die Beschwerde wird durch einen Mitarbeiter der gbd ZERT, der nicht am Zertifizierungsprozess beteiligt war, geprüft. Die Beschwerde wird entweder angenommen oder begründet abgelehnt. Der Antragsteller wird über die Entscheidung informiert.
Im Falle einer ungerechtfertigten Beschwerde übernimmt der Beschwerdeführer die entstehenden Kosten. Die Abrechnung erfolgt nach tatsächlichem Aufwand zu den aktuellen Stundensätzen der gbd ZERT GmbH.
Die aufgrund gerechtfertigter Beschwerden entstandenen Aufwände der gbd ZERT GmbH sind für den Beschwerdeführer kostenlos.

5.2.5 Einsprüche

Einsprüche müssen schriftlich mittels Formblattes „Fehlerprotokoll Beschwerden, Einsprüche“ an die gbd ZERT GmbH erfolgen.
Der Antragsteller bzw. der Kandidat kann gegen die, von der gbd ZERT getroffenen Zertifizierungsentscheidung, Einspruch erheben, wenn er diese als ungerechtfertigt ansieht. Der Einspruch wird durch einen Mitarbeiter der gbd ZERT, der nicht am Zertifizierungsprozess beteiligt war, geprüft. Der Einspruch wird entweder angenommen oder begründet abgelehnt. Der Antragsteller wird über die Entscheidung informiert.

5.2.6 Meldepflichten

Die gbd ZERT GmbH kann Meldepflichten gegenüber der Akkreditierungsstelle (Akkreditierung Austria) und ihren Kunden bezüglich ihrer Aktivitäten, basierend auf rechtlichen Forderungen oder vertraglichen Vereinbarungen, haben. Die gbd ZERT GmbH muss diese Meldepflichten erfüllen.

5.2.7 Veröffentlichung

Es wird auf die Regelung in den AGB der gbd ZERT GmbH im Punkt „Schutzrechte“ verwiesen.

5.3 Bescheinigung (Zertifikat)

5.3.1 Erteilung

Die gbd ZERT GmbH erteilt eine Bescheinigung, wenn alle Bestimmungen der entsprechenden gesetzlichen Grundlagen oder einer Norm erfüllt und rechtliche sowie behördliche Vorschriften eingehalten werden.
Eine Bescheinigung wird erst dann gültig, wenn alle fachlichen und finanziellen Forderungen in Zusammenhang mit der Prüfung, der Überwachung und der Zertifizierung erfüllt sind.

5.3.2 Eigentümerschaft und Nutzung

Die gbd ZERT GmbH ist Eigentümer der Bescheinigung.
Die Berechtigung zur Nutzung einer Bescheinigung gilt nur für den in der Bescheinigung genannten Geltungsbereich. Die Bescheinigung ist nicht übertragbar.
Bescheinigungen, Prüfberichte usw. beziehen sich immer auf den zum Zeitpunkt ihrer Ausstellung aktuellen Stand der jeweiligen Richtlinien, Normen oder anderer Regelwerke.

5.3.3 Missbrauch der Bescheinigung

Der Missbrauch von Zertifikaten, Zertifizierungszeichen oder Logos ist untersagt. Die gbd ZERT behält sich im Missbrauchsfalls rechtliche Schritte vor.

5.3.4 Entzug, Einschränkung und Erweiterung der Bescheinigung

Der Entzug der Bescheinigung kann erfolgen,

- Wenn die Bedingungen dieses Zertifizierungsprogrammes nicht eingehalten werden,
- Wenn die Gebühren für das Zertifizierungsverfahren nicht entrichtet werden,
- Wenn irreführende oder anderweitig unzulässige Werbung betrieben wird,
- Wenn gesetzliche Bestimmungen nicht eingehalten werden, oder
- Wenn berechtigte Zweifel an der Fähigkeit des Schweißers bestehen.

Die Bescheinigung ist unaufgefordert an die gbd ZERT GmbH zurückzusenden.

5.3.5 Erweiterung der Bescheinigung (Zertifikat)

Eine Erweiterung des Geltungsbereichs (z.B. neuer Schweißprozess, Werkstoff, usw.) einer schon erteilten Zertifizierung kann nur über eine erneute Prüfung erfolgen.

5.3.6 Werbung

Werbung, Veröffentlichung von Bescheinigungen, Prüfzeichen, Prüfberichten, Kennnummern und Logos sind in den „Verwendungshinweisen“ der gbd GmbH geregelt.

5.3.7 Aufbewahrungszeiten

Die vom Kunden eingebrachten Unterlagen inkl. Prüfunterlagen über die zerstörende und zerstörungsfreie Werkstoffprüfung des Prüfstückes werden bei der gbd ZERT GmbH 10 Jahre aufbewahrt. Nach der Aufbewahrungszeit werden die Unterlagen vernichtet. Die Prüfstücke werden nach Beendigung des Verfahrens entsorgt.