

Deskriptoren: Schweißerprüfung, Prüfstelle

1 Anwendungsbereich und Zweck

Dieses Merkblatt dient der Klärung, wer Schweißerprüfungen nach DIN EN ISO 9606-1 abnehmen darf.

2 Rückblick auf DIN EN 287-1

In letzter Zeit, zumindest seit Veröffentlichung von DIN EN 287-1:2011, scheint in der Öffentlichkeit unklar zu sein, wer in Deutschland berechtigt ist, Schweißerprüfungen abzunehmen und Schweißerprüfungsbescheinigungen auszustellen.

Bis zur Ausgabe von DIN EN 287-1:2006 einschließlich war über das nationale Vorwort der DIN geregelt, wer als Prüfer bzw. Prüfstelle in der Bundesrepublik aktiv werden darf. Dies waren bis 2006:

- Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalten (SLV);
- Schweißtechnische Lehranstalten (SL);
- Prüfungs- und Zertifizierungsausschüsse des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e. V. (DVS);
- Technische Überwachungs-Vereine (TÜV);
- Germanischer Lloyd (GL);
- Lloyd's Register EMEA (LR);
- andere von den zuständigen Bundes- und Landesbehörden für die Durchführung von Schweißerprüfungen anerkannte Prüfstellen;
- Schweißaufsichtspersonen, die aufgrund der maßgebenden Rechtsvorschriften, Richtlinien und Anwendungsnormen für die Durchführung von Schweißerprüfungen auf Bescheinigungen oder Zertifikaten benannt sind;
- Prüfer und Prüfstellen, die nach europäischen Richtlinien, Rechtsvorschriften oder Anwendungsnormen zur Personalzertifizierung zugelassen sind oder über eine Akkreditierung nach DIN EN ISO/IEC 17024 für die Durchführung von Schweißerprüfungen verfügen.

Da jedoch in einer Norm keine namentliche Benennung getroffen werden darf, wer Prüfer bzw. Prüfstelle sein darf, da dies eine „normative Wettbewerbsverzerrung“ darstellt, musste in der Folgeausgabe von DIN EN 287-1:2011 und in der neuen Schweißerprüfungsnorm DIN EN ISO 9606-1:2013 und Folgeausgabe 2017 auf diese hilfreiche Auflistung von Prüfern und Prüfstellen verzichtet werden.

Entsprechend den Vorgaben für die Erstellung von Europäischen Normen sind in der aktuellen vorliegenden DIN EN ISO 9606-1 die Prüfstellen und Prüfer für die Durchführung von Schweißerprüfungen nicht genannt. Prüfstellen und Prüfer werden für die verschiedenen Anwendungsbereiche in den jeweils maßgebenden Rechtsvorschriften, Richtlinien oder in Liefervereinbarungen angegeben.

Seitdem herrscht große Unsicherheit darüber, wer Schweißerprüfungsbescheinigungen für den Bereich Stahltragwerke nach DIN EN 1090-2 ausstellen darf. Weil die Prüfer bzw. Prüfstellen in der Norm nicht mehr genannt werden dürfen, tummeln sich viele „kreative Köpfe“ auf dem Markt, die diese Unsicherheit ausnutzen und die Abnahme von Prüfungen anbieten, ohne aber die oben genannten rechtlichen Voraussetzungen zu erfüllen.

3 Was sind diese rechtlichen Voraussetzungen?

Für Druckgeräte wie **Rohrleitungen und Behälter** mit einem maximal zulässigen Druck von größer 0,5 bar ist eine der maßgeblichen Rechtsvorschriften in Europa und damit in Deutschland die Richtlinie über Druckgeräte 97/23/EG bzw. 2014/68/EU. Hiernach müssen Schweißer für Schweißverbindungen in den Katego-

rien II, III und IV von einer zuständigen unabhängigen Stelle geprüft werden. Diese zuständigen unabhängigen Stellen sind entweder eine benannte Stelle nach Artikel 12 oder eine von einem Mitgliedstaat gemäß Artikel 13 anerkannte Prüfstelle. Alle diese zuständigen unabhängigen Stellen müssen im „NANDO-Verzeichnis“ (New Approach Notified and Designated Organisations Information System) mit Bezug zur Druckgeräterichtlinie und mit dem Bezug zum „Zulassung von Personal dauerhafter Verbindungen (Anhang I, Ziffer 3.1.2) gelistet sein, (<https://ec.europa.eu/growth/tools-databases/nando/index.cfm>).

Für den Bereich der **Stahltragwerke** (DIN EN 1090) in Deutschland sollten Prüfstellen und damit die von ihnen eingesetzten Prüfer für Schweißerprüfungen akkreditiert sein. Dies bedeutet, die Prüfstellen verfügen über eine DAKKS-Akkreditierung (Deutsche Akkreditierungsstelle in Berlin). Ein wichtiges Kriterium, um als Prüfstelle tätig werden zu können, ist dass die Prüfstelle und damit die bei ihr beschäftigten Prüfer nach DIN EN ISO/IEC 17024 (Konformitätsbewertung, Allgemeine Anforderungen an Stellen, die Personen zertifizieren) akkreditiert sind. Diese Akkreditierung von Prüfstelle für Schweißerprüfung wird in Deutschland nur von der DAKKS vorgenommen. Akkreditierte Konformitätsbewertungsstellen (früher: akkreditierte Prüfstellen) für die Schweißerprüfung sind auf der DAKKS-Homepage (www.dakks.de) zu finden.

Prüfen Sie also vorher, ob die Prüfstelle die Voraussetzung erfüllt! Lassen Sie sich im Zweifel die Akkreditierungsurkunde zeigen.

Prüfstellen, die für Schweißerprüfungen nach Druckgeräterichtlinie notifiziert sind, dürfen auch Schweißerprüfungen für den Stahlbau abnehmen.

Im Stahlbau sind auch Schweißaufsichtspersonen als Prüfer zulässig, die aufgrund der maßgebenden Anwendungsnormen für die Durchführung von Schweißerprüfungen von betriebseigenen Schweißern auf Bescheinigungen oder Zertifikaten benannt sind. Diese Benennung gilt jedoch nur zur Prüfung betriebseigener Schweißer und ist im Rahmen einer Herstellerzertifizierung gegenüber der Zertifizierungsstelle, z. B. entsprechend DIN EN 1090-1 (Tabelle B.1), DIN EN 15085-2 usw., nachzuweisen und im Zertifikat zu bestätigen. Siehe hierzu DVS Merkblatt 0700.

Eine Schweißaufsichtsperson mit dieser Berechtigung zur Prüfung betriebseigener (dort festangestellter) Schweißer- und/oder Bediener berechtigt nicht dazu, Schweißer anderer Firmen oder für den freien Markt zu prüfen.

Zweifelhafte Werbemaßnahmen auf dem Markt Eine vielfache von den „kreativen“ Köpfen benutzte Argumentation ist, man biete eine zertifizierte AZAV-Maßnahme an. Diese erfüllt aber nicht zwangsläufig die Anforderung an eine Prüfstelle. AZAV bedeutet nur eine zertifizierte Weiterbildungsmaßnahme, aber nicht unbedingt auch mit der Berechtigung zur Abnahme von Schweißerprüfungen. Weiterhin werden auch zwischenzeitlich Schweißerprüfungen mittels Videobeweis im Internet angeboten. Diese Vorgehensweise ist nach Norm nicht zulässig, da der Prüfer nach DIN EN ISO 9606-1 Tabelle 12 Fußnote a) während des Schweißens des Prüfstücks eine Sichtprüfung der ersten Lage nach Abschnitt 7 durchführen muss. Weiterhin ist nach Abschnitt 6.1 von DIN EN ISO 9606-1 das Prüfstück im Beisein des Prüfers abzuschweißen, dies schließt eine Überwachung per Video aus. Ferner müssen die Prüfstücke mit dem Kennzeichen des Prüfers und des Schweißers versehen werden.