



SCHWEISSEN

TÜV
AUSTRIA

AKADEMIE

ÖGS
Never weld alone

Update ÖNORM M 7805:2023

Neue Möglichkeiten der Anerkennung von Schweißaufsichtspersonen

Ing. Jochen Bognar, MSc

26.04.2024

Der Referent

Ing. Jochen Bogner, MSc

TÜV AUSTRIA GMBH
Director Testing Center Austria

Leiter Kompetenzzentrum Schweißtechnik
Fachliche Leitung IIW-Ausbildungen
ÖGS – Mitglied Präsidium
ASI – Vorsitz Stv. Komitee 037, Schweißtechnik

„Schweißen ist die Kunst, Fachwissen und praktische Erfahrung in qualitativ hochwertige Schweißverbindungen zu verwandeln“

Schweißaufsicht

Interpretationsspielraum der EN ISO 14731?



Kompetenzniveaus - Schweißaufsicht

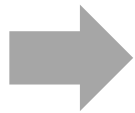
- ✓ Basis Kompetenz (B) - IWS ?
- ✓ Spezifische Kompetenz (S) - IWT ?
- ✓ Umfassende Kompetenz (C) - IWE ?

aber

- Die informative Empfehlung früherer Ausgaben zu entsprechenden Qualifikationen wurden entfernt!
- Kein Hinweis mehr auf IIW/EWF oder vergleichbare nationale Qualifikationen!

Was ist Kompetenz?

KOMPETENZ



KOMPETENZ =

Qualifikation + Erfahrung



Welche Qualifikationen werden jetzt anerkannt?
Welche Nachweise sind zu erbringen?

ÖNORM M 7805

„Nationale Umsetzung der EN ISO 14731“

Zielsetzung

ÖNORM M 7805

Ausgabedatum: 2023 07 15

Schweißtechnisches Personal –
Einteilung und Anforderungen –
Nationale Umsetzung der
ÖNORM EN ISO 14731

- ✓ Hilfestellung bei der Umsetzung der Anforderungen der EN ISO 14731
- ✓ Anforderungen an schweißtechnisches Personal
- ✓ Anerkennungsmöglichkeiten von Schweißaufsichtspersonal in den einzelnen Kompetenzniveaus

Herstellerverantwortung



- ✓ Schriftliches Verfahren zur Qualifizierung und Benennung von Schweißaufsichtspersonal
- ✓ Evaluierung der Kompetenz
- ✓ Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen
- ✓ Berücksichtigung von Rechte und Pflichten bei der Untervergabe

ÖNORM M 7805:2023

Einteilung des Schweißaufsichtspersonal

Umfassendes Kompetenzniveau
„C“

Spezifisches Kompetenzniveau
„S“

Basis Kompetenzniveau
„B“

Hinweis: Das erforderliche Kompetenzniveau wird in Produkt-/Anwendungsnormen, Vertragsspezifikationen etc. festgelegt

Allgemeine Anforderungen an Schweißaufsichtspersonal

- ✓ Nachweis von technischen Kenntnissen
- ✓ Nachweis von Berufserfahrung

➔ Nachweis der Kompetenz in den zugewiesenen Aufgaben!

Nachweis der Technischen Kenntnisse

Technische Kenntnisse = Grundlage der fachlichen Kompetenz:

Nachweis durch:

- ✓ Ausbildung/Qualifikationen (Lehrgängen, Zertifizierungen)
- und
- ✓ aufbauenden nonformale Bildung
- sowie
- ✓ aufbauende Weiterbildungsmaßnahmen (Seminare, Tagungen...)

Ausbildung/Qualifikation von Schweißaufsichtspersonal zum Nachweis der technischen Kenntnisse

Schweißaufsicht mit **umfassenden Kompetenzniveau (C)**:

IWE/EWE
vglb. nationale Qualifikation
Schweißtechnologe

IWT/EWT
vglb. nationale Qualifikation
Schweißtechniker
mit Nachweis umfassender
Kenntnisse¹⁾

Zertifikat²⁾
Kompetenzniveau
C
nach EN ISO 14731

1) Nachweis erfolgt durch ein erweitertes Fachgespräch
(durch unabhängige Third Party Organisation)

2) Zertifikat einer nach ISO/IEC 17024 akkreditierten
Personenzertifizierungsstelle

ÖNORM M 7805:2023

Ausbildung/Qualifikation von Schweißaufsichtspersonal zum Nachweis der technischen Kenntnisse

Schweißaufsicht mit **spezifischen Kompetenzniveau (S)**:

IWT/EWT

vglb. nationale Qualifikation
Schweißtechniker

EWCP

EN 1090-2-S
(eingeschränkt auf EXC 2)

IWS/EWS

vglb. nationale Qualifikation
Schweißwerkmeister
mit Nachweis spezifischer
Kenntnisse¹⁾

Zertifikat²⁾ Kompetenzniveau

S

nach EN ISO 14731

1) Nachweis erfolgt über ein erweitertes Fachgespräch
(durch unabhängige Third Party Organisation)

2) Zertifikat einer nach ISO/IEC 17024 akkreditierten
Personenzertifizierungsstelle

ÖNORM M 7805:2023

Ausbildung/Qualifikation von Schweißaufsichtspersonal zum Nachweis der technischen Kenntnisse

Schweißaufsicht mit **Basis-Kompetenzniveau (B)**:

IWS/EWS

vglb. nationale Qualifikation
Schweißwerkmeister

EWCP

EN 1090-2-B
(eingeschränkt auf EXC 2)

Zertifikat²⁾
Kompetenzniveau

B

nach EN ISO 14731

NEU

2) Zertifikat einer nach ISO/IEC 17024 akkreditierten Personenzertifizierungsstelle

ÖNORM M 7805

Erweitertes Fachgespräche zur innerbetrieblichen Höherstufung des Kompetenzniveaus

Gültig: Für einen spezifischen Verantwortungsbereich – auf das Unternehmen beschränkt!

Durch wen: Unabhängige, unparteiliche Fachperson bzw. ein Expertenteam
(z.B. einer unabhängige Third Party Organisation)

Plausibilitätsprüfung: im Zuge von Audits nach EN ISO 3834....

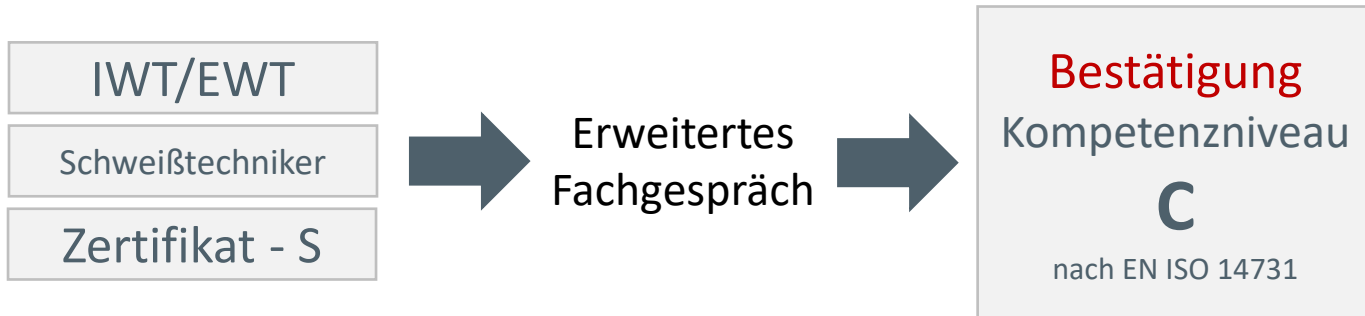
Höherstufung von Niveau **B** auf Niveau **S**:



ÖNORM M 7805:2023

Erweitertes Fachgespräche zur innerbetrieblichen Höherstufung des Kompetenzniveaus

Höherstufung von Niveau **S** auf Niveau **C**:



ÖNORM M 7805:2023

Weitere Inhalte und Regelungen

- ✓ Anforderungen an Schweißer, Bediener bzw. Einrichter
 - Qualifikation und Zertifizierung

- ✓ Schweißaufsicht – Verantwortungsmatrix auf Basis der EN ISO 14731 und EN ISO 3834
 - Hinweis: Detaillierter Version inkl. Beurteilungsmatrix von Schweißaufsichtspersonen wird derzeit von der ÖGS erarbeitet – Veröffentlichung in der
„Schweiß- und Prüftechnik“

Zusammenfassung

- Die ÖNORM M 7805:2023 formuliert detaillierte Anforderungen an die Schweißaufsicht auf Basis der EN ISO 14731
- Qualifikationsmöglichkeiten zur Anerkennung in den Kompetenzniveaus „B, S und C“
- Neue Möglichkeiten der Anerkennung über dafür akkreditierte Personenzertifizierungsstellen
- Innerbetriebliche Höherstufung durch ein erweitertes Fachgespräch
- Eine Anerkennung von SAP ohne Qualifikation ist nicht möglich!!!

„Viel Dank und viel Erfolg“

TÜV
AUSTRIA

Jochen Boquar

Ing. Jochen Bognar, MSc
TÜV AUSTRIA GMBH
Director Testing Center Austria

Deutschstraße 10, 1230 Wien

Mobile: +43 664 60454 6623

Email: jochen.bognar2@tuv.at

Quellen

- ✓ ÖNORM EN ISO 14731 (2019): Schweißaufsicht – Aufgaben und Verantwortung, Wien: Austrian Standards International
- ✓ ÖNORM M 7805 (2023): Schweißtechnisches Personal – Einteilung und Anforderungen – Nationale Umsetzung der ÖNORM EN ISO 14731, Wien: Austrian Standards International

Copyright

Zweck: Dieses Dokument dient als Trainingsunterlage.

Dokumenteninformation:

Erstellt von: Ing. Jochen Bognar, MSc

Zuletzt überprüft am: 31.01.2024

Copyright:

Die vorliegenden elektronischen Unterlagen und Dateien wurden von Ing. Jochen Bognar, MSc entwickelt und sind frei von Urheberrechten Dritter. Wir dürfen Sie daher bitten, das geistige Eigentum im Sinne des Urheberschutzrechtes zu respektieren. Als Seminarteilnehmer/in erwerben Sie selbstverständlich das Recht, alle vermittelten Methoden und Konzepte selbst anzuwenden (Nutzungsbewilligung), nicht aber das Recht, diese in organisierter Form weiterzuvermitteln. Auch die Vervielfältigung der Unterlagen und Dateien, die kein veröffentlichtes Werk darstellt, ist nicht gestattet. Ohne schriftliche Genehmigung des/der Erstellers/in dürfen weder die Unterlagen selbst noch einzelne Informationen daraus reproduziert oder an Dritte weitergegeben werden.

Disclaimer:

Dieses Dokument wurde auf Basis jener Informationen erstellt, die dem Autor/den Autoren als für den Zweck des Dokuments relevant erschien. Der Autor/die Autoren übernehmen jedoch keine Haftung für Vollständigkeit und Richtigkeit der in diesem Dokument zur Verfügung gestellten Informationen. Die Angaben in diesem Dokument können von dem Empfänger nicht als Zusicherung oder Garantie verstanden werden. Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen können sich im Laufe der Zeit verändern oder zum Übergabezeitpunkt bereits verändert haben. Technische Änderungen vorbehalten.

Kontaktdaten: TÜV AUSTRIA AKADEMIE GMBH, TÜV AUSTRIA-Platz 1, 2345 Brunn am Gebirge