

	Designation 1
	135-D P BW/FW FM1 S s2 PA ss nb
3	111 T BW FM1 B s12 D168.3 PH/PC ss nb
	141/135-S T BW FM5 S s3.8 D60.3 PA ss nb/mb
	311 CPC 71 nw t PA
	111 T BW FM5 B s12.5 D100 H-L045 ss nb
3, GW350	141/111 T BW FM1 S/B s18 D168.3 H-L045 ss nb/r
3	135-D P BW FM3 S s12 PF ss nb
3, GW350	141 T BW W43 wm t12.1 D48.3 H-L045 ss nb
3, GW350	141 T BW FM1 S s12 D48.3 H-L045 ss nb

ISO 9606-1:2012

Bezeichnung der Schweißerprüfung

Veröffentlicht am 1. März 2018 auf LinkedIn

[Edgard Hoffmann](#)

Schauen Sie sich weltweit die Zertifikate für Schweißerprüfungen an, so begeistern mich die nach ISO 9606-1 ausgestellten Zertifikate. Ein Alleinstellungsmerkmal dieser Zertifikate sind die Bezeichnungszeilen mit den Kurzbezeichnungen für die Schweißerprüfungen. Die Bezeichnungen kann man schnell in Listen übernehmen und sich so einen detaillierten Überblick über die Schweißerqualifikationen einer Firma verschaffen. Durch Kopieren und Einfügen der Bezeichnung kann ich mit einem Vorgang die wesentlichen Angaben in meine interne Firmen-EDV zur Überwachung der Fristen übernehmen.

Während die Vorläufernormen der ISO 9606-1:2012 genauere Anweisungen und Bezeichnungsbeispiele enthielten, fehlen diese Teile in der aktuellen Norm.

Die Bezeichnung der Schweißerprüfung erfüllt ihre Funktion aber nur, wenn sie alle wesentlichen Angaben, die den Geltungsbereich beeinflussen, enthält. Als Standardbeispiel wird hierzu häufig eine WIG-Prüfung aufgeführt. Hier ist die Interpretation auch noch einheitlich:

ISO 9606-1 141 T BW FM5 B s3.6 D168 PC ss nb

Als Trennzeichen zwischen den Elementen fungiert das Leerzeichen. Die Anordnung

der Elemente ist durch die Norm vorgegeben. Als Dezimalzeichen wird in der Bezeichnung der Punkt verwendet, damit gibt es bei der Umsetzung der Maßangaben auch keine Probleme.

Bei der Bezeichnung von Metallschutzgasprüfungen findet man bei den verschiedenen Prüfungsgesellschaften schon Unterschiede. Die unterschiedliche Bezeichnung hängt wohl mit der Frage zusammen, ob der Werkstoffübergang eine wesentliche Einflussgröße ist.

Beispiele:

ISO 9606-1 135-S T FW FM5 S t4 D60.3 PB sl

oder nur

ISO 9606-1 135 T FW FM5 S t4 D60.3 PB sl

Interessant sind auch Bezeichnungen wie:

ISO 9606-1 135(STT)/136D/S T BW FM5 S/R s7.1 D168.3 PA ss nb/mb

Eine Aussage zu modernen Schweißstromquellen fehlt in der Norm. Für welche Metallschutzgas-Schweißprozesse der Werkstoffübergang anzugeben ist, sagt die Norm auch nicht. Eine ergänzende Kehlnahtprüfung erweitert den Geltungsbereich. Das sollte in der Bezeichnungszeile erkennbar sein.

Ein schönes Beispiel hierzu:

111 P BW/FW FM4 B s12 D100 H-L045 ss nb

Schweißerprüfungen sollen praxisgerecht sein, das lässt sich auch in der Bezeichnung abbilden.

Beispiel für eine Prozesskombination:

ISO 9606-1 141/111 T BW FM1 S/B s18 D168.3 H-L045 ss nb/mb

oder alternativ als Einzelprüfungen

141 T BW FM1 S s5 D168.3 H-L045 ss nb

111 T BW FM1 B s13 D168.3 H-L045 ss mb

Da die ISO 9606-Schweißerprüfungen bei einem Firmenwechsel nicht die Gültigkeit verlieren, sollten auch die Bezeichnungen ohne Nacharbeit in andere EDV-Systeme übernehmbar sein.