

13	Prüfstück		Geltungsbereich	
14 Schweißprozess(e);	141 WIG mit Massivstab	111 Lichtbogenhand	141, 142, 143, 145	111
15 Werkstoffübergang	-	-	-----	-----
16 Produktform (Blech oder Rohr)	T Rohr	T Rohr	T, P, Rohrwinkel >= 60°	T, P, Rohrwinkel >= 60°
17 Nahtart	BW Stumpfnah	BW Stumpfnah	BW	
18 Werkstoffgruppe(n)	5	5		
19 Schweißzusatzgruppe(n)	FM5	FM5		, FM3
20 Schweißzusatzart	C	C		B,RC,RR,R
21 Schutzgas				
22 Hilfsstoffe				
23 Stromart und Polung				
24 Werkstoffdicke t (mm)				
25 Schweißgutdicke s (mm)			3,0 - 10,0; 141/111: >=3,0	3,0 - 22,0
26 Rohraußendurchmesser		159,0	>= 79,5	>= 79,5
27 Schweißposition(en)	H-L045	H-L045	Alle außer PG (F)	Alle außer PG (F)
28 Schweißnahteinheiten	ss gb	ss mb	ss mb, bs, ss gb	ss mb, bs
29 Mehrlagig / einlagig	-	-	-----	-----

**Schweißerprüfungsbescheinigung**  
**ISO 9606-1 141/111 T BW FM3 S/B s17.5 D159 H-L045 ss gb/mb**  
**(141 TBW FM3 S s5 D159 H-L045 ss gb / 111 TBW FM3 B s12.5 D159 H-L045 ss mb)**

# DIN EN ISO 9606-1 Schweißerprüfungsbescheinigungen – Kampf mit den Formularen

Veröffentlicht am 18. Dezember 2017

[Edgard Hoffmann](#)

**Prüfungsbescheinigungen sollen schnell lesbar, einfach erfassbar und normgerecht sein. Dazu gibt es als Vorlage in der ISO 9606-1, Anhang A ein informatives Formular. Nach ISO 9606-1: 2017, Kapitel 10 sind die Inhalte des informativen Normformulars alle in den selbsterzeugten Formularen abzubilden.**

Das erste Umsetzungsproblem: Einige schweißtechnische Begriffe sind zu lang. Betrachten wir den im Normvordruck verwendeten Begriff „Werkstoffgruppe(n) des Schweißzusatzes“. 38 Zeichen, die in kein Formularraster passen. Eine Analyse in Deutschland ausgestellter Bescheinigungen liefert folgende Begriffsersetzungen:

Schweißzus. Werkstoffgruppe(n), Zusatzwerkstoff-Gruppe, Schweißzusatz Gruppe(n), Zusatzwerkstoff / Gruppe, Schweißzusatzgruppe (n)

Testen Sie selber, welcher Begriff für den Fachmann schneller erfassbar und umsetzbar ist. Mein Favorit: Schweißzusatzgruppe. Immer wieder geäußerte Bedenken sind „Ist nicht normgerecht“, „entspricht nicht den deutschen Rechtschreibregeln“.

Der Begriff wurde mit ISO 9606-1:2012 im Schweißerqualifizierungsbereich neu eingeführt. Schauen wir uns den Urtext in der ISO 9606-1 an.

Hier steht „Filler material group(s)“, 24 Zeichen lang und damit gut in Formularen handhabbar. Ist das ein Plädoyer für die Verwendung des Englischen? Mitnichten, die deutschen Regeln können es besser: Die Zusammensetzung mehrerer Substantive zu einem neuen Wort mit einer eigenen Bedeutung ist ein besonderes Kennzeichen der deutschen Sprache (siehe <https://www.duden.de/sprachwissen/sprachratgeber/Zusammengesetzte-Substantive> ). Der Begriff Schweißzusatzgruppe (n) kommt auf 23 Zeichen. Gibt es bei langen Worten Bedenken, kann die Schreibung mit Bindestrich zur Verdeutlichung der Struktur verwendet werden.

Die Macher des Posters “Schweißerprüfungen” von DVS-Media haben den Schweißern dabei genauer “aufs Maul geschaut“ (Luther)

(<https://www.dvs-media.eu/media/pdf/schweisspruefung-din-en-9606-1-poster.pdf>).

Lasst uns kurze Begriffe wie Schweißzusatzgruppe, Schweißzusatzart, Schweißgutdicke, Werkstoffübergang verwenden oder entsprechen diese Bescheinigungen dann nicht mehr der DIN ISO 9606-1. Was meinen Sie?