Schweißaufsichtspersonen

IWS: (International welding specialist) Die Ausbildung entspricht unserer nationalen Schweißwerkmeisterausbildung. Ein Absolvent des Lehrgangs erhält nach der erfolgreich abgelegter Abschlussprüfung ein nationales Schweißwerkmeisterzeugnis (gültig in Österreich, ausgestellt vom TGM im Namen des Unterrichtsministeriums) und ein internationales IWS - Diplom im Namen der IIW (International institut of welding).

Voraussetzungen: Schweißprüfung nach EN-287-1 für 1xBlech und für 1xRohr, sowie einen Praxisnachweis für das jeweils andere Blech- u. Rohrschweißverfahren über jeweils mindestens 20 Stunden.

Ausbildungsumfang: **IWS-0:** Einführungslehrgang **90** Unterrichtseinheiten. Nur für all jene, die bislang keine **Meisterprüfung (Werkmeister** oder gewerblich) vorweisen können.
IWS Hauptlehrgang **239** Unterrichtseinheiten - berechtigt viele Bereiche der **EXC 2** zu beaufsichtigen (Tabelle unten)

IWT: (International welding technologist) Diese Ausbildung knüpft an den erfolgreich **abgeschlossenen IWS** (Schweißwerkmeisterlehrgang) – Lehrgang unmittelbar an und kann von jeder natürlichen Person besucht werden, die ein Schweißwerkmeisterzeugnis hat. Nach erfolgreich abgeschlossener Abschlussprüfung dieses Lehrgangs erhalten die Absolventen ein nationales, vom TGM im Namen des Unterrichtsministeriums ausgestelltes staatsgültiges Zeugnis mit der Klassifizierung zum Schweißtechniker. Jene Absolventen dieses Lehrgangs, welche zuvor eine vierjährige Fachschule für Maschinenbau oder eine Werkmeisterschule für Maschinenbau erfolgreich abgeschlossen haben und ein entsprechendes Zeugnis vor Kursbeginn vorlegen konnten, erhalten gegen Gebühr zusätzlich das internationale IWT – Diplom im Namen der IIW verliehen.

Voraussetzungen: Erfolgreich abgelegte IWS-/Schweißwerkmeisterausbildung

Ausbildungsumfang: **70** Unterrichtseinheiten - - berechtigt wichtige Bereiche der **EXC 2+3** zu beaufsichtigen (Tabelle unten)

IWE: (International welding engineer) Voraussetzung ist ein Ingenieurdekret oder ein Diplom einer anerkannten Universität oder Fachhochschule (Diplomingenieur oder Master). Der Lehrgang ist in zwei Teile geteilt. Nach erfolgreichem Abschluss des ersten Teils ist der Absolvent nationaler Schweißtechnologe und erhält dafür ein nationales Zeugnis, ausgestellt vom TGM im Namen des Unterrichtsministeriums. Der Schweißtechnologe darf nur Österreich arbeiten. Nach erfolgreichem Abschluss des zweiten Teils wird dem Absolventen das internationale IWE Diplom vom IIW verliehen. Damit darf er weltweit tätig sein.

Voraussetzungen: Eine Schweißprüfung nach EN-287-1, Praxisnachweis über jeweils 10 Stunden in allen anderen der insgesamt vier Hauptschweißverfahren.
Ingenieursurkunde- oder Diplom. Als Voraussetzung für den Teil zwei muss eine Art Aufnahmeprüfung (Monitoring) absolviert werden. Beginnt der Kandidat den zweiten Teil unmittelbar nach Abschluss des ersten Teils, so gilt die Abschlussprüfung des ersten Teils zugleich als Aufnahmeprüfung für den zweiten Teil - es entfällt das Monitoring.
Praxisnachweis

Ausbildungsumfang: Teil 1 mit nationalem Abschluss: **257** Unterrichtseinheiten + **40** Einheiten Praxis (inkl. einer Prüfung nach EN 287-1)
Teil 2 internationaler Abschluss: 137 Unterrichtseinheiten - berechtigt viele Bereiche der **EXC 3 +4** zu beaufsichtigen (Tabelle unten)

Technische Kenntnisse Schweißaufsichtspersonal EN 1090-2, Tab. 14

ISO 3834, Kapitel 7: Schweißtechnisches Personal

Tabelle 14 — Technische Kenntnisse des Schweißaufsichtspersonals
Baustähle

EXC	Stähle (Gruppe)	Bezugsnormen	Materialdicke (mm)		
			$t \leq 25$ [a]	$25 < t \leq 50$ [b]	$t > 50$
EXC2	S235 bis S355 (1.1, 1.2, 1.4)	EN 10025-2, EN 10025-3, EN 10025-4 EN 10025-5, EN 10149-2, EN 10149-3 EN 10210-1, EN 10219-1	B IWS	S IWT	C [c] IWE
	S420 bis S700 (1.3, 2, 3)	EN 10025-3, EN 10025-4, EN 10025-6 EN 10149-2, EN 10149-3 EN 10210-1, EN 10219-1	S IWT	C [d] IWE	C IWE
EXC3	S235 bis S355 (1.1, 1.2, 1.4)	EN 10025-2, EN 10025-3, EN 10025-4 EN 10025-5, EN 10149-2, EN 10149-3 EN 10210-1, EN 10219-1	S IWT	C IWE	C IWE
	S420 bis S700 (1.3, 2, 3)	EN 10025-3, EN 10025-4, EN 10025-6 EN 10149-2, EN 10149-3 EN 10210-1, EN 10219-1	C IWE	C IWE	C IWE
EXC4	Alle	Alle	C IWE	C IWE	C IWE

[a] Stützenfußplatten und Stirnbleche ≤ 50 mm.

[b] Stützenfußplatten und Stirnbleche ≤ 75 mm.

[c] Bei Stählen des Festigkeitsbereichs bis zu S275 sind speziel

[d] Bei Stählen N, NL, M und ML sind spezielle technische Kenn

EN ISO 14731 Anhang A (informativ), nach IIW:
(B) Basiskenntnisse = z.B. IWS
(S) spezielle technische Kenntnisse = z.B. IWT
(C) umfassende technische Kenntnisse = z.B. IWE