

Esame per ottenere la certificazione come tecnico della saldatura

Cosa è esattamente l'esame per ottenere la certificazione come tecnico per la saldatura?

La norma EN ISO 9606-01 (qualifica per saldatore per acciai) costituisce il fondamento di questo articolo. Per equivalenza si intendono anche le norme EN ISO 9606 (parte 2 a 5) per altri materiali (Al, Cu, Ni, Ti). Bisogna tuttavia osservare una differenza basilare. Ai sensi della norma EN ISO 9606-1 l'assegnazione del gruppo di metalli viene affidata sulla base del materiale d'apporto impiegato durante la prova di saldatura. Durante le prove eseguite ai sensi della norma EN ISO 9606 (parte 2 a 5) si continua a distinguere secondo il materiale di base.

Quando un'azienda ha necessità di tecnici della saldatura certificati?

È possibile rispondere con semplicità alla domanda se ci si riferisce al tipo di parti che devono essere saldate e al loro campo di applicazione. Per quanto riguarda le attrezzature di lavoro soggette a regolamentazione, e cioè gli elementi costruttivi che sono soggetti ad un monitoraggio esterno, le parti saldate devono spesso svolgere delle funzioni importanti o sono essenziali per un esercizio sicuro dell'impianto. Di regola è la stessa autorità legislativa o un'autorità di vigilanza a esigere l'impiego di tecnici della saldatura certificati. Ad esempio per costruzioni in acciaio, dispositivi a pressione, veicoli su rotaia, ponti, navi, centrali nucleari, ecc. L'esame per ottenere, una volta andato a buon fine, la certificazione come tecnico della saldatura assicura che il collaboratore responsabile adempia in maniera corretta, dal punto di vista professionale, ai requisiti delle normative, linee direttive, disposizioni, schemi o ordini. Se, a questo punto, non siete più sicuri se debbano essere impiegati o meno dei tecnici della saldatura certificati, mandate direttamente al vostro cliente o fatevi consigliare da un centro d'accreditamento autorizzato.

Quel'è l'obiettivo di ottenere la certificazione come tecnico della saldatura?

In prima linea, il tecnico della saldatura deve mettere alla prova le sue capacità manuali nel processo in questione. In questo modo si incrementa la sicurezza nella manipolazione per la produzione. Il tecnico della saldatura, inoltre, da prova di poter seguire un incarico, affidatogli (oralmente o) per iscritto. In breve: "sa quello fa!"

Costi e utilità dell'esame?

Per determinati lavori, la certificazione di tecnico della saldatura, in unione ad altri criteri, rappresenta uno dei prerequisiti per poter passare alla produzione. L'obbligo di impiegare tecnici della saldatura certificati dà all'azienda la possibilità di affacciarsi su nuovi mercati. Nel quadro di una certificazione ai sensi della norma ISO 9001, la certificazione di tecnico della saldatura va a contribuire alla garanzia di qualità. La certificazione ai sensi della norma ISO 3834 per le aziende che si occupano di saldatura prevede addirittura l'impiego di tecnici della saldatura certificati. Per quanto riguarda poi la questione dei costi, si può anche parlare di necessità. Del resto gli autisti di un'azienda di trasporti devono aver superato un esame per poter guidare un TIR!

Ci sono altri valori aggiunti?

I tecnici della saldatura, che vengono prima preparati per l'esame per la certificazione, generano per l'azienda un ulteriore valore aggiunto in relazione ai metodi di lavoro e alla sicurezza sul lavoro. Grazie allo scambio con l'istruttore, nonché la teoria relativa al processo della saldatura, all'equipaggiamento per la saldatura e ai materiali di supporto, il collaboratore viene stimolato in maniera mirata. Trasferendo poi ciò che si è imparato nella vita lavo-

rativa quotidiana, la formazione per l'esame per ottenere la certificazione di tecnico della saldatura si traduce immediatamente in buone saldature e quindi una produzione migliore.

Non bisogna del resto dimenticare che, durante un esame per ottenere la certificazione come tecnico della saldatura, non si parla solamente di documenti, direttive o normative. Il nucleo dell'intera tematica è costituito dalla combinazione del sapere e della maestria artigianale, che deve essere allenata. Il tecnico della saldatura deve essere in grado di osservare attentamente i processi, che si succedono con velocità e spesso sono difficili da distinguere, durante la fusione. È in grado di orientare continuamente i delicati movimenti al processo di saldatura. Questo processo è particolarmente esigente e necessita di addestramento ed esperienza.

Chi può sostenere l'esame per ottenere la certificazione?

Di base chiunque può sostenere l'esame per ottenere la certificazione. Il tempo necessario per prepararsi dipende dal livello delle conoscenze e dall'esperienza che ciascuno ha. Chi ha già sufficienti conoscenze e l'esperienza, può sostenere l'esame senza addestramento. Tramite un corso di addestramento e un corso professionale, anche i tecnici della saldatura con meno esperienza possono essere preparati per raggiungere il livello richiesto per l'esame e quindi ai compiti con cui saranno confrontati in futuro. Naturalmente anche gli apprendisti possono sostenere l'esame nell'ambito del loro corso professionale. Il regolamento non prevede alcuna differenza tra gli apprendisti e i tecnici con esperienza.

Procedimento:

Valutazioni preliminari:

Prima di iniziare un corso di formazione per un esame si dovrebbe definire l'impiego futuro. Questo viene stabilito per lo più a seconda delle esigenze dei clienti e dovrebbe essere adattato ai lavori di saldatura effettuati all'interno dell'azienda. L'esame per ottenere la certificazione giusto dipende quindi da diversi fattori di influenza. Ciò si riflette nel cosiddetto campo di valenza:

| Fattori di influenza | Esempi |
|------------------------------------|--|
| Procedura di saldatura | 141 (TIG) |
| Forma del prodotto | T: Tubo P: Lamiera |
| Tipo di giunto | FW: Saldatura d'angolo BW: Cordone |
| Gruppo di metalli | FM1 (barretta secondo ISO 636 - acciai non legati) |
| Dimensioni | Spessore Diametro esterno |
| Materiali di apporto per saldatura | Tipo di materiale di apporto |
| Posizione della saldatura | PA (posizione piana) |
| Particolarità | saldatura monolaterale senza nastro ausiliario |

Dall'esempio ne risulta quindi la seguente denominazione (codificazione) di un esame per certificazione come tecnico della saldatura:

EN ISO 9606-1 141 T BW FM1 S s6 D168 PA ss nb

La traduzione:

- Procedura TIG con (barra d'apporto massiccio)
- Tubo / giunto testa a testa (ø 168 mm x 6 mm)
- Barretta di saldatura secondo ISO 636 (acciaio non legato)
- Posizione in piano (asse del tubo orizzontale e girevole)
- Saldatura da un lato senza sostegno

Il centro di accreditamento autorizzato è a vostra disposizione per consigliarvi nella scelta dell'esame giusto. Sulla certificazione come tecnico della saldatura viene indicato non solamente l'estensione della materia trattata ma anche il campo di valenza.

Andamento dell'esame:

Come per tutti i mandati inerenti alla produzione, anche durante l'esame per ottenere la certificazione come tecnico della saldatura vengono definite tutte le informazioni necessarie e le fasi di lavoro in una specifica di saldatura, secondo la quale il candidato deve saldare il suo campione per l'esame.

La saldatura del campione per l'esame viene monitorata da un esaminatore di un centro d'accreditamento autorizzato. L'esame per dimostrare le proprie competenze specialistiche non è obbligatorio in Svizzera. Si consiglia comunque di sostenerlo.

Se, ad esempio, l'azienda desidera inviare delle parti in Germania o effettuare delle saldature in Germania, l'esame teorico è previsto obbligatoriamente.

Controllo del campione d'esame:

Il campione d'esame viene sottoposto di seguito ai controlli previsti dalla normativa. Si può trattare di un controllo visivo, prova di rottura, esame radiografico, micro o macromolatura o la prova a flessione. Se i risultati soddisfano i requisiti, viene rilasciata una valida certificazione come tecnico della saldatura.

Validità della prova di qualifica per saldatore

Una prova di qualifica per saldatore superata con esito positivo ha una validità di 3 anni ai sensi della norma EN ISO 9606-1 (EN ISO 9606-2: 2 anni). Il coordinatore della saldatura deve tuttavia confermare ogni 6 mesi l'effettivo lavoro eseguito sul certificato. Qualora dovesse mancare tale certificazione, la qualifica perde validità ad effetto immediato. Al termine di questa scadenza è possibile ripetere la prova di qualifica.

Un'altra possibilità è rappresentata dal prolungamento concesso sulla base dei risultati accertati e soddisfacenti delle prove non distruttive (ZfP). Questo tipo di prolungamento può essere richiesto in seguito a 2 anni presso un organo di certificazione senza doversi sottoporre a una nuova prova di qualifica per saldatore.

Un'altra possibilità è rappresentata dal prolungamento concesso sulla base dei risultati accertati e soddisfacenti delle prove non distruttive (ZfP). Questo tipo di prolungamento può essere richiesto in seguito a 2 anni presso un organo di certificazione senza doversi sottoporre a una nuova prova di qualifica per saldatore.

Dove posso far formare e certificare i miei saldatori?

La Qualitech AG in veste di organo di certificazione del personale accreditato risponde volentieri alle vostre domande.

René Girardier IWE

Direttore dell'organo di certificazione del personale

Potete ottenere ulteriori informazioni presso:
R. Smolin, Tel. +41 (0) 44 832 88 51 o
J. Wettstein, Tel. +41 (0) 44 832 88 62
oppure direttamente presso:



Sig. Alfred Fallegger,
Corso di formazione per saldatore
Tel: 052 262 58 07
E-Mail: alfred.fallegger@qualitech.ch
Internet: www.qualitech.com
Im Link 7, 8404 Winterthur

| | | | | | | | |
|---|-------------------------------------|--|---|---|--|--|--|
| | | Prüfstelle Qualitech AG Personenzertifizierungsstelle SCESe 109 nach ISO/IEC 17024 | | Almuesenacherstrasse 3 Tel. +41 (0)62 889 89 89 www.qualitech.ch | | CH-5506 Mägenwil Fax +41 (0)62 889 89 70 qualitech@qualitech.ch | |
| Schweizer- Prüfbescheinigung nach / Welder Performance Qualification per: ISO 9606-1 141 T BW FM1 S 4.0 50.0 H-L045 ss nb ml | | | | | | | |
| WPS-Bezug welding procedure spec. reference | F VTW 10.021 Rev. 1 | Zeugnis Nr. certificate no. | W14-001 | | | | |
| Name des Schweissers welder's name | MUSTERMANN, Hans | Prüfstück.-Nr. test piece no. | PZ-W14-001 | | | | |
| Art der Legitimation proof of identity | Personalausweis | Legitimation identification | 23456789 | | | | |
| Geburtsdatum und -ort date and place of birth | 04.04.1964, Winterthur | Auftrags-Nr. order no. | 14760000 | | | | |
| Arbeitgeber employer | Muster AG, 9050 Münsterdangen | Fachkunde spec.knowledge | <input checked="" type="checkbox"/> Bestanden passed | | | | |
| Vorschrift/Prüfnorm code/testing standard | ISO 9606-1 RL97/23/EG(SR 819.121) | <input type="checkbox"/> nicht geprüft not examined | | | | | |
| Angaben zum Prüfstück welding data | | | | Geltungsbereich gemäss Prüfnorm range qualified as per testing standard | | | |
| Schweissprozess(e) welding process(es) | 141 | 141, 142, 143, 145 | | | | | |
| Art des Werkstoffüberganges kind of material transition | --- | --- | | | | | |
| Produktform Blech oder Rohr product form plate or tube | T | P, T | | | | | |
| Nahtart type of weld | BW | BW | | | | | |
| Grundwerkstoffgruppe(n) base materials group | 1.2 | 1 - 11 | | | | | |
| Schweisszusatzwerkstoffgruppe(n) filler metal group | FM1 | FM1, FM2 | | | | | |
| Schweisszusatzwerkstoff/Bezeichnung filler material/designation | S | S, M | | | | | |
| Schutzgas/Pulver shielding gas/lux | EN ISO 14175 - I1 | --- | | | | | |
| Hilfsstoffe auxiliaries | --- | --- | | | | | |
| Stromart und Polung current and polarity | DC- | DC- | | | | | |
| Werkstoffdicke (mm) thickness of material | 4.0 | 5-8 | | | | | |
| Dicke des Schweissgutes (mm) thickness of the weld metal (mm) | 4.0 | 3 - 8 | | | | | |
| Rohrassendurchmesser (mm) outside diameter of tube | 50.0 | ≥ 25 | | | | | |
| Schweissposition(en) welding position(s) | H-L045 | PA, PC, PE, PF, H-L045 | | | | | |
| Schweissnaht Einzelheiten details of weld | ss nb | ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fs, nb | | | | | |
| Mehrlagig/einlagig multi-layer/single layer | ml | --- | | | | | |
| Art der zerstörenden resp. zerstörungsfreien Prüfung NDT or DT tests | | ausgeführt bestanden performed accepted | | nicht geprüft not tested | | Bestätigung des Gültigkeit alle 6 Monate durch Schweissausichtsperson (unter Bezug auf 9.2) confirmation of the validity by the welding supervisor for the next 6 months (with reference to section 9.2) | |
| Sichtprüfung visual examination | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | Datum date | | Unterschrift signature | | Dienststellung, Titel official position, title |
| Durchstrahlungsprüfung radiography examination | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | | | |
| Bruchprüfung fracture test | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | | | | | |
| Biegeprüfung bend test | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | | | | | |
| Kerbszugprüfung notched tensile test | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | | | | | |
| Makroskopische Untersuchung* macroscopic inspection* | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | | | | | |
| <small>*falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt if required, see additional data on enclose sheet</small> | | | | | | | |
| Bestätigung / Verlängerung des Zertifikates nach ISO 9606-1 (unter Bezug auf Abschnitt 9.3) confirmation / extension of the certificate according to ISO 9606-1 (with reference to section 9.3) | | | | | | | |
| Bestätigung der Gültigkeit nach: confirming the validity of: | Prüfdatum: date of test: | Gültigkeitsdauer bis: validity period to: | Name: name: | Ausstellungsdatum: date of issue: | Unterschrift der Prüfstelle: signature of inspection authority: | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> ISO 9606-1 (9.3 a): | 08.08.2014 | 07.08.2017 | R. Girardier | 11.08.2014 | | | |
| <input type="checkbox"/> ISO 9606-1 (9.3 b): | | | | | | | |
| <input type="checkbox"/> ISO 9606-1 (9.3 c): | | | | | | | |
| <small> * Die Schweißnaht muss die folgenden Kriterien erfüllen: 1) Die 2 Jahre müssen vom Prüfdatum bis zu dem Datum 6 Monate der Gültigkeit geschätzt werden, mittels Durchstrahlungsprüfung, Ultraschallprüfung oder zerstörender Prüfung geprüft und dokumentiert werden. Die Schweißnaht muss die Durchstrahlungsprüfung bestanden haben, die in der Tabelle 1 festgelegt ist. 2) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 3) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 4) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 5) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 6) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 7) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 8) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 9) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 10) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 11) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 12) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 13) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 14) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 15) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 16) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 17) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 18) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 19) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 20) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 21) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 22) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 23) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 24) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 25) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 26) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 27) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 28) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 29) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 30) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 31) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 32) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 33) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 34) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 35) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 36) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 37) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 38) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 39) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 40) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 41) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 42) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 43) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 44) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 45) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 46) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 47) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 48) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 49) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 50) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 51) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 52) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 53) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 54) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 55) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 56) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 57) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 58) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 59) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 60) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 61) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 62) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 63) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 64) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 65) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 66) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 67) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 68) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 69) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 70) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 71) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 72) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 73) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 74) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 75) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 76) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 77) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 78) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 79) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 80) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 81) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 82) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 83) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 84) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 85) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 86) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 87) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 88) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 89) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 90) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 91) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 92) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 93) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 94) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 95) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 96) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 97) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 98) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 99) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. 100) Die Gültigkeit muss durch den Prüfer bestätigt werden, indem er die Gültigkeit des Zertifikates bestätigt. </small> | | | | | | | |
| Personalzertifizierungsstelle SCESe 109 staff certification authority SCESe 109 | | | | SCHWEIZERISCHE AKKREDITIERUNGSSTELLE SWISS ACCREDITATION SERVICE SERVICE D'ACCREDITATION SUISSE SCESe 109 | | | |
| HP16, Ausgabe: 14.10.2013 Das Zertifikat ist Eigentum der Firma Qualitech AG / Certificates ownership Qualitech Ltd. Seite 1 von 1 | | | | | | | |