

WIFI-Lehrgänge für Schweißaufsichtspersonal

nach EN ISO 14731

- International (European) Welding Engineer – IWE/EWE
- International (European) Welding Technologist – IWT/EWT
- International (European) Welding Specialist – IWS/EWS
- Schweißtechnologe/-technologin
- Schweißwerkmeister/in, Schweißtechniker/in



SCHWEISSEN – EIN SPEZIELLER FERTIGUNGSPROZESS

Schweißen ist ein spezieller Prozess, da sich das Endergebnis, „die Schweißnaht“, nicht immer allein durch Prüfen vollständig oder wirtschaftlich verifizieren lässt. Die Qualität der Schweißnaht muss in das Produkt „eingearbeitet“ werden. Dies bedeutet, dass es zur Verwirklichung einer einwandfreien und fehlerfreien Schweißnaht einer optimalen Schweißtechnologie, ständigen Überwachung und genauen Verfolgung spezieller Arbeitsabläufe während des Fertigungsprozesses bedarf.

Wann immer Hersteller angeben, in Übereinstimmung mit einem bestimmten Qualitätsniveau zu fertigen, müssen diese den Nachweis führen und die Verantwortung übernehmen können, dass sie über die notwendigen Kompetenzen verfügen, die in Zusammenhang mit den gefertigten Produkten bzw. durchgeführten Dienstleistungen anfallenden Schweißarbeiten fachlich zu planen, auszuführen, zu überwachen und zu überprüfen (EN ISO 3834 Teil 1 bis 6).

Diese verantwortungsvolle Tätigkeit erfordert entsprechende Kenntnisse und Fertigkeiten auf dem Gebiet der Schweißtechnik. Je größer die Anforderungen an die Schweißverbindung sind, umso umfangreicher ist die geforderte Qualifikation des Schweißaufsichtspersonals.

AUFGABEN DES SCHWEISSAUFSICHTSPERSONALS

Die Aufgaben und die Verantwortlichkeiten des Schweißaufsichtspersonals sind Gegenstand der EN ISO 14731.

Unter anderem umfasst deren Arbeitsbereich:

- Technische Überprüfung der Anforderungen an die Schweißkonstruktion,
- Festlegung der Schweißtechnologie und der Schweißnahtvorbereitung, einschließlich der erforderlichen Vor- und Nachbehandlungen,
- Erstellung und Überprüfung von Schweißanweisungen (WPS),
- Beaufsichtigung und Überwachung der Tätigkeit des ihm unterstellten schweißtechnischen Personals,
- Ausbildung und Prüfungsvorbereitung,
- Einsatz dieses Personals aufgrund seiner Qualifikation und Fähigkeiten,
- Überwachung der Gültigkeit der Schweißerzertifikate,
- persönlicher Arbeitsschutz und sonstige Sicherheitseinrichtungen,
- Veranlassung der erforderlichen Verfahrens-, Schweißer- und Schweißnahtprüfungen,
- Kontrolle der Beschaffenheit und sachgemäßen Lagerung von Werkstoffen, Zusatzwerkstoffen und Hilfsstoffen,
- Bereitstellung einwandfreier Schweißgeräte, Zusatzeinrichtungen und deren Instandhaltung,
- Überwachung und Prüfung vor, während und nach dem Schweißen, ggf. Einleitung von Korrekturmaßnahmen,
- Wärmenachbehandlung,
- Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit sowie
- Dokumentation.

GLIEDERUNG DES SCHWEISSAUFSICHTSPERSONALS NACH EN ISO 14731 UND ÖNORM M 7805

Schweißtechnisches Personal muss in Abhängigkeit von der Art und Komplexität der Fertigung einer der nachstehend genannten Gruppen zugeordnet werden.

SCHWEISSAUFSICHTSPERSONAL

mit umfassenden technischen Kenntnissen,

die für die Planung, Ausführung, Beaufsichtigung und Prüfung aller Aufgaben und die Verantwortung für die schweißtechnische Herstellung (umfassende Qualitätsanforderungen nach EN ISO 3834-2) erforderlich sind:

- **International (European) Welding Engineer – IWE/EWE** nach EN ISO 14731

- **Schweißtechnologe/-technologin**

anerkannte nationale Qualifikation lt. ÖNORM M 7805

Die umfangreichen schweißtechnischen Aufgaben – von der Angebotslegung über die Konstruktion bis zur Fertigung – im Druckbehälterbau, im Stahl- und Brückenbau, im Fahrzeug-, Maschinen- und Rohrleitungsbau erfüllen sie mit umfassenden technischen Kenntnissen.

SCHWEISSAUFSICHTSPERSONAL

mit speziellen technischen Kenntnissen,

die für die Planung, Ausführung, Beaufsichtigung und Prüfung für Aufgaben und die Verantwortung innerhalb eines ausgewählten eingeschränkten Bereiches (Standard-Qualitätsanforderungen nach EN ISO 3834-3) erforderlich sind:

- **International (European) Welding Technologist – IWT/EWT** nach EN ISO 14731

- **Schweißtechniker/in (SWM mit Weiterbildungslehrgang)** anerkannte nationale Qualifikation lt. ÖNORM M 7805

Schweißtechniker/innen unterstützen den/die Schweißingenieur/in bzw. -technologin/technologin bei der Erfüllung seiner/ihrer Aufgaben und sind verantwortliche Schweißaufsicht in allen Bereichen, wo standardisierte Qualitätsanforderungen zu erfüllen sind.

SCHWEISSAUFSICHTSPERSONAL

mit technischen Basiskenntnissen,

die für die Planung, Ausführung, Beaufsichtigung und Prüfung von Schweißarbeiten innerhalb eines eingeschränkten technischen Bereiches, der nur einfache geschweißte Konstruktionen einschließt (elementare Qualitätsanforderungen nach EN ISO 3834-4), erforderlich sein können:

- **International (European) Welding Specialist – IWS/EWS** nach EN ISO 14731

- **Schweißwerkmeister/in (SWM)**

anerkannte nationale Qualifikation lt. ÖNORM M 7805

Schweißspezialistinnen und -spezialisten bzw. -werkmeister/innen unterstützen den/die Schweißingenieur/in bzw. -technologin/technologin bei der Erfüllung seiner/ihrer Aufgaben und sind verantwortliche Schweißaufsicht in allen Bereichen, wo einfache geschweißte oder standardisierte Konstruktionen hergestellt werden.

AKKREDITIERUNG DER WIFIs

Die WIFIs sind für die Ausbildung von Schweißaufsichtspersonal nach IIW-Richtlinien des International Institute of Welding (IIW) und der European Welding Federation (EWF) durch das „Accredited National Body (ANB)“ akkreditiert.

INTERNATIONAL (EUROPEAN) WELDING ENGINEER IWE/EWE-Diplom

Schweißaufsicht

- mit umfassenden technischen Kenntnissen (nach EN 14731)
- zur Erfüllung „Umfassender Qualitätsanforderungen“ für das Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe (EN ISO 3834-2)

Prüfung IWE/EWE Teil II ca. 10 LE

- schriftliche Zwischenprüfungen und
- kommissionelle Abschlussprüfung zum International (European) Welding Engineer – IWE/EWE

Dauer gesamt ca. 445 LE

IWE/EWE Teil II ca. 125 LE

- Fertigung und Anwendungstechnik II
Wirtschaftlichkeit, Qualitätssicherung, Reparaturschweißen, Werkstatteinrichtungen, Fallbeispiele
- Konstruktion und Berechnung II
Bruchmechanik, Konstruktion und Verhalten geschweißter Bauteile bei unterschiedlicher Belastung
- Werkstoffe und deren Verhalten beim Schweißen II
Rissbildung, Korrosion, Verschleiß, Nichteisenmetalle
- Schweißverfahren und Ausrüstung II
Sonderschweißverfahren, Widerstandsschweißen, Automatisieren

Prüfung IWE/EWE Teil I ca. 14 LE

- schriftliche Zwischenprüfungen und
- kommissionelle Abschlussprüfung IWE/EWE Teil I

IWE/EWE Teil I ca. 260 LE

- Fertigung und Anwendungstechnik
Werkstoffprüfung, Schweißer- und Verfahrensprüfungen, Eigenspannung und Verzug, Wirtschaftlichkeit, Qualitätssicherung, Arbeitssicherheit, Werkstatteinrichtungen, Fallbeispiele
- Konstruktion und Berechnung
Festigkeitslehre, Schweißnahtberechnung, Bruchmechanik, Konstruktion und Verhalten geschweißter Bauteile bei unterschiedlicher Belastung
- Werkstoffe und deren Verhalten beim Schweißen
Stahlherstellung, Eisen-Kohlenstoffdiagramm, Legierungen, Metallografie, Wärmebehandlung, Rissbildung, Korrosion, Nichteisenmetalle
- Schweißverfahren und Ausrüstung
Autogenschweißen, Lichtbogenschweißen, Schutzgasschweißverfahren, Sonderschweißverfahren

Praktikum ca. 40 LE

Autogenschweißen, MIG/MAG-Schweißen, WIG-Schweißen, Elektro-Lichtbogenschweißen

Vorführungen ca. 20 LE

Unterpulver-, Orbitalschweißen, Lasertechnologie, Robotertechnologie und weitere Verfahren

Voraussetzungen

- Abschluss einer Höheren Technischen Bundeslehranstalt (HTBLA) mit Ingenieurdiplom oder
- einer einschlägigen Fachhochschule bzw. technischen Hochschule oder technischen Universität

Normative Grundlagen

IAB-252r1-11

SCHWEISSTECHNOLOGE/TECHNOLOGIN Staatliches Schweißtechnologenzeugnis

Schweißaufsicht

- für Güteklasse 1 nach ÖNORM M 7812 Teil 1 und ÖNORM M 7805
- anerkannte nationale Qualifikation für Schweißaufsichtspersonal mit umfassenden technischen Kenntnissen

Praxisnachweis mind. 2 Jahre

- zweijährige Praxis in einem Schweißbetrieb mit gehobener Tätigkeit
- Urkunde „Dipl.-Ing.“, „Bachelor Degree“ oder „Ingenieur“

Dauer gesamt ca. 320 LE



Prüfung Schweißtechnologie/-technologin 14 LE

- schriftliche Zwischenprüfungen und
- kommissionelle staatliche Abschlussprüfung zum/zur Schweißtechnologe/technologin

Schweißtechnologienlehrgang ca. 260 LE

- Fertigung und Anwendungstechnik
Werkstoffprüfung, Schweißer- und Verfahrensprüfungen, Eigenspannung und Verzug, Wirtschaftlichkeit, Qualitätssicherung, Arbeitssicherheit, Werkstatteinrichtungen, Fallbeispiele
- Konstruktion und Berechnung
Festigkeitslehre, Schweißnahtberechnung, Bruchmechanik, Konstruktion und Verhalten geschweißter Bauteile bei unterschiedlicher Belastung
- Werkstoffe und deren Verhalten beim Schweißen
Stahlherstellung, Eisen-Kohlenstoffdiagramm, Legierungen, Metallografie, Wärmebehandlung, Rissbildung, Korrosion, Nichteisenmetalle
- Schweißverfahren und Ausrüstung
Autogenschweißen, Lichtbogenschweißen, Schutzgasschweißverfahren, Sonderschweißverfahren

Praktikum ca. 40 LE

Autogenschweißen, MIG/MAG-Schweißen, WIG-Schweißen, Elektro-Lichtbogenschweißen

Vorführungen ca. 20 LE

Unterpulver-, Orbitalschweißen, Lasertechnologie und Robotertechnologie sowie weitere Verfahren

Voraussetzungen

- Abschluss einer Höheren Technischen Bundeslehranstalt (HTBLA) oder
- einer einschlägigen Fachhochschule bzw. technischen Hochschule oder technischen Universität
- Schweißerprüfung nach EN ISO 9606-1/2

Normative Grundlagen

Erlass des BMUKK – 920.417/0004-II/2b/2010

INTERNATIONAL (EUROPEAN) WELDING SPECIALIST IWS/EWS-Diplom

Schweißaufsicht

- mit technischen Basiskenntnissen (nach EN ISO 14731)
- zur Erfüllung „Elementarer Qualitätsanforderungen“ für das Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe (EN ISO 3834-4).

Praxisnachweis **2 Jahre**
■ zweijährige Berufserfahrung in schweißtechnischen Betrieben

Prüfung IWS/EWS **ca. 14 LE**
■ schriftliche Zwischenprüfungen
■ kommissionelle Abschlussprüfung zum International Welding Specialist – IWS

Dauer gesamt **ca. 390 LE**

IWS/EWS-Lehrgang **ca. 240 LE**

- Fertigung und Anwendungstechnik
Werkstoffprüfung, Schweißer- und Verfahrensprüfungen, Eigenspannung und Verzug, Wirtschaftlichkeit, Qualitätssicherung, Arbeitssicherheit, Werkstatteinrichtungen, Fallbeispiele
- Konstruktion und Berechnung
Festigkeitslehre, Schweißnahtberechnung, Bruchmechanik, Konstruktion und Verhalten geschweißter Bauteile bei unterschiedlicher Belastung
- Werkstoffe und deren Verhalten beim Schweißen
Stahlherstellung, Eisen-Kohlenstoffdiagramm, Legierungen, Metallografie, Wärmebehandlung, Rissbildung, Korrosion, Nichteisenmetalle
- Schweißverfahren und Ausrüstung
Autogenschweißen, Lichtbogenschweißen, Schutzgasschweißverfahren, Sonderschweißverfahren

Voraussetzungen

- Positiver Abschluss des IWS/EWS-VLG¹⁾

1) VLG kann entfallen bei Meister-/Werkmeisterqualifikation od. Fachschule

Prüfung IWS/EWS – Vorbereitungslehrgang (VLG) **4 LE**
■ schriftliche/mündliche Prüfung über IWS/EWS-VLG

IWS/EWS – Vorbereitungslehrgang¹⁾ (VLG) **ca. 90 LE**

- Grundlagen der Konstruktion und Berechnung
Technisches Rechnen, Technisches Zeichnen, SI-Einheiten, Mechanik Beanspruchungsarten
- Grundlagen Werkstoffe
Werkstoffgrundlagen, Grundlagen Chemie, Grundlagen Elektrotechnik, metallische Produkte, Materialbearbeitung
- Grundlagen Schweißverfahren
Überblick über die Schweißprozesse

Praktikum **ca. 40 LE**

Autogenschweißen, MIG/MAG-Schweißen, WIG-Schweißen, Elektro-Lichtbogenschweißen oder alternativ Praktikum wie unter Schweißwerkmeister beschrieben

Vorfürhungen **ca. 20 LE**

Unterpulver-, Orbitalschweißen, Lasertechnologie und Robotertechnologie sowie weitere Verfahren

Voraussetzungen

- Facharbeiter mit Lehrabschluss
 - Mindestalter 21 Jahre
 - dreijährige facheinschlägige Praxis
- Interessenten ohne Lehrabschluss
 - Mindestalter 21 Jahre
 - zweijährige facheinschlägige Praxis
 - Blechschweißerprüfung (MAG/E)
 - Rohrschweißerprüfung (A/WIG)
 - Kehlnahtschweißerprüfung (MAG/E)
 - Schulungsnachweis (20 LE) in einem vierten Verfahren

Normative Grundlagen

IAB-252r1-11

SCHWEISSWERKMEISTER/IN (SWM) Staatliches SWM-Zeugnis

Schweißaufsicht

- für Güteklasse 2 nach ÖNORM M 7812, M 7805
- anerkannte nationale Qualifikation für Schweißaufsichtspersonal mit technischen Basiskenntnissen nach EN ISO 14731

Praxisnachweis **5 Jahre**
■ fünfjährige Praxis in einem Schweißbetrieb

Prüfung SWM **ca. 14 LE**
■ schriftliche Zwischenprüfungen
■ kommissionelle staatliche Abschlussprüfung zum/zur Schweißwerkmeister/in (SWM)

Dauer gesamt **ca. 390 LE**

Schweißwerkmeisterlehrgang (SWM) **ca. 240 LE**

- Fertigung und Anwendungstechnik
Werkstoffprüfung, Schweißer- und Verfahrensprüfungen, Eigenspannung und Verzug, Wirtschaftlichkeit, Qualitätssicherung, Arbeitssicherheit, Werkstatteinrichtungen, Fallbeispiele
- Konstruktion und Berechnung
Festigkeitslehre, Schweißnahtberechnung, Bruchmechanik, Konstruktion und Verhalten geschweißter Bauteile bei unterschiedlicher Belastung
- Werkstoffe und deren Verhalten beim Schweißen
Stahlherstellung, Eisen-Kohlenstoffdiagramm, Legierungen, Metallografie, Wärmebehandlung, Rissbildung, Korrosion, Nichteisenmetalle
- Schweißverfahren und Ausrüstung
Autogenschweißen, Lichtbogenschweißen, Schutzgasschweißverfahren, Sonderschweißverfahren

Voraussetzungen

- Positiver Abschluss des SWM-VLG¹⁾

1) VLG kann entfallen bei Meister-/Werkmeisterqualifikation od. Fachschule

Prüfung SWM Vorbereitungslehrgang (VLG) **4 LE**
■ schriftliche/mündliche Prüfung SWM – VLG

Schweißwerkmeister/in – VLG²⁾ **ca. 90 LE**

- Grundlagen der Konstruktion und Berechnung
Technisches Rechnen, Technisches Zeichnen, SI-Einheiten, Mechanik Beanspruchungsarten
- Grundlagen Werkstoffe
Werkstoffgrundlagen, Grundlagen Chemie, Grundlagen Elektrotechnik, metallische Produkte, Materialbearbeitung
- Grundlagen Schweißverfahren
Überblick über die Schweißprozesse

Praktikum **ca. 40 LE**

Autogenschweißen, MIG/MAG-Schweißen, WIG-Schweißen, Elektro-Lichtbogenschweißen oder alternativ Praktikum wie unter Schweißwerkmeister beschrieben

Vorfürhungen **ca. 20 LE**

Unterpulver-, Orbitalschweißen, Lasertechnologie und Robotertechnologie sowie weitere Verfahren

Voraussetzungen

- Schweißer/innen mit Praxis und Schweißerzertifizierungen nach EN ISO 9606-1 oder EN ISO 9606-2 in zumindest zwei Schweißverfahren (Blech MAG oder E kombiniert mit Rohr WIG oder Autogenschweißen – die Positionen PC und PF müssen jeweils abgedeckt sein) und Grundausbildung oder Schweißerzertifikat(e) in den von den Prüfungen nicht erfassten Verfahren (20 LE oder Lehrabschlussprüfung als Universalschweißer/Metalltechniker-Schweißtechnik).

2) Der Besuch des VLG wird dringend empfohlen!

Normative Grundlagen

Erlass des BMUKK – 920.417/0004-II/2b/2010

INTERNATIONAL (EUROPEAN) WELDING TECHNOLOGIST
IWT/EWT-Diplom
SCHWEISSTECHNIKER/IN*
SWM Weiterbildungslehrgang mit staatl. Abschlusszeugnis

Schweißaufsicht

- mit speziellen technischen Kenntnissen (nach EN ISO 14731) zur Erfüllung von „Standard-Qualitätsanforderungen“ für das Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe (EN ISO 3834-3)
- *) für Güteklasse 2 nach ÖNORM M 7812 Teil 1 bzw. ÖNORM M 7805
- *) anerkannte nationale Qualifikation für Schweißaufsichtspersonal mit speziellen technischen Kenntnissen nach EN ISO 14731

Prüfung

ca. 6 LE

- schriftliche Zwischenprüfungen
- kommissionelle Abschlussprüfung – IWT/EWT
- kommissionelle staatl. Abschlussprüfung Schweißtechniker/in

Dauer gesamt

ca. 70 LE

IWT/EWT-Aufbaulehrgang

SWM-Weiterbildungslehrgang

ca. 70 LE

- Fertigung und Anwendungstechnik II
Wirtschaftlichkeit, Qualitätssicherung, Reparaturschweißen, Werkstatteinrichtungen, Fallbeispiele
- Konstruktion und Berechnung II
Bruchmechanik, Konstruktion und Verhalten geschweißter Bauteile bei unterschiedlicher Belastung
- Werkstoffe und deren Verhalten beim Schweißen II
Rissbildung, Korrosion, Verschleiß, Nichteisenmetalle
- Schweißverfahren und Ausrüstung II
Sonderschweißverfahren, Widerstandsschweißen, Automatisieren

Voraussetzungen

- IWS-Diplom und Abschluss einer berufsbildenden vierjährigen mittleren technischen Fachschule oder einer Werkmeisterschule für Maschinenbau für die Ausstellung des IWT-Diploms
- Schweißwerkmeisterzeugnis für die Ausstellung des Zeugnisses Schweißtechniker/in
- erfolgreicher Abschluss des IWS/SWM-Lehrganges innerhalb der letzten drei Jahre

Normative Grundlagen

IAB-252r1-11

Erlass des BMUKK – 920.417/0004-II/2b/2010



AUSBILDUNG DES SCHWEISSAUFSICHTSPERSONALS

Ausbildung und Qualifizierung nach IIW/EFW-Richtlinien:

Die Globalisierung der Wirtschaft erfordert international vergleichbare Qualität. Dies wird in den WIFIs durch die Qualifizierung des schweißtechnischen Personals nach den IIW/EFW-Richtlinien gewährleistet. Sie beinhalten Empfehlungen für die Mindestanforderungen für die Ausbildung. Somit wird sichergestellt, dass die Ausbildung und Prüfung von schweißtechnischem Personal in Europa, aber auch international einheitlich erfolgt.

- International (European) Welding Engineer (IWE/EWE)
- International (European) Welding Technologist (IWT/EWT)
- International (European) Welding Specialist (IWS/EWS)

Ausbildung und Qualifizierung nach Verordnungen des BMUKK:

- Schweißtechnologienlehrgang
- Schweißtechniker/in (SWM mit Weiterbildungslehrgang)
- Schweißwerkmeister/in
- Werkmeister/in Maschinenbau

Ausbildung und Qualifizierung nach Gewerberecht:

- Gewerbliche/r Meister/in Metall oder Gas/Wasser

WECHSELBEZIEHUNG ZWISCHEN EN ISO 14731

(SCHWEISSAUFSICHT), EN ISO 3834

(QUALITÄTSANFORDERUNGEN) UND ÖNORM M 7812

Über welche Qualifizierung das Schweißaufsichtspersonal verfügen muss, hängt in erster Linie von der Art und Komplexität der schweißtechnischen Konstruktion und Fertigung ab.

Als wesentliche Faktoren dafür gelten:

- die technologische Vielschichtigkeit der schweißtechnischen Operationen – besonders die Schweißbarkeit der Grundwerkstoffe;
- die Vielschichtigkeit der beim Schweißen verwendeten Einrichtungen – numerisch kontrollierte Geräte und Schweißroboter können eine größere Produktionskontrolle als beim Lichtbogenhandschweißen erfordern;
- das Produktionsvolumen – Massenfertigung erfordert eine genaue Produktionsplanung und -kontrolle, um die Technologie sicher einzusetzen;
- die Bewertungsgruppe – eine größere Anzahl bei der oberflächen- und der voluminösen Fehlerüberprüfung sowie strengere Kriterien der Zulässigkeit erfordern engere Kontrolle, um umfangreiche Reparaturen oder eine Ablehnung zu vermeiden.

Die EN ISO 3834 legt drei Stufen von Qualitätsanforderungen beim Schweißen fest. Die drei Stufen in EN ISO 14731 und EN ISO 3834 stehen bei einigen, aber nicht bei allen Anwendungen in Wechselbeziehung.

Soweit die Anwendung der ÖNORM M 7812 und der ÖNORM M 7805 möglich ist, werden dort auch Hinweise für die Zuordnung von Schweißkonstruktionen nach Güteklasse und das zugeordnete Schweißaufsichtspersonal gegeben.

Qualitätsanforderungen in Anwendungsnormen

Im Übrigen regeln eine Reihe von Anwendungsnormen die anzuwendenden Qualitätsanforderungen, aber auch das einzusetzende Schweißaufsichtspersonal (z. B. Stahlbau ÖNORM EN 1090 Teil 1 bis Teil 3, Schienenfahrzeugbau ÖNORM EN 15085, Gasrohrleitungen ÖNORM EN 12732 usw.).

Q Diese Kurse wurden gem. den Richtlinien der ISO 9001 sowie der ISO 29990 im WIFI Verbund entwickelt.

IHR/E ANSPRECHPARTNER/IN

**Haben Sie Interesse und möchten sich anmelden? Oder benötigen Sie mehr Informationen?
Dann kontaktieren Sie bitte unsere Mitarbeiter/innen in den Landes-WIFIs:**

WIFI Burgenland Kundencenter

Robert-Graf-Platz 1, 7000 Eisenstadt
T 05 90 90 7-2000, F 05 90 90 7-2015
E info@bgld.wifi.at
H bgld.wifi.at

WIFI Kärnten GmbH Technikzentrum

Lastenstraße 15, 9020 Klagenfurt am Wörthersee
T 05 9434-930
E wifi@wifikaernten.at
H www.wifikaernten.at

WIFI Niederösterreich Kundenservice

Mariazeller Straße 97, 3100 St. Pölten
T 02742 890-2000, F 02742 890-2100
E kundenservice@noe.wifi.at
H noe.wifi.at

WIFI Oberösterreich GmbH Kundenservice

Wiener Straße 150, 4021 Linz
T 05 7000-77, F 05 7000-7609
E kundenservice@wifi-ooe.at
H ooe.wifi.at

WIFI Salzburg Kundenservice

Julius-Raab-Platz 2, 5027 Salzburg
T 0662 8888-411, F 0662 8888-600
E info@wifisalzburg.at
H www.wifisalzburg.at

WIFI Steiermark Kundenservice

Körblergasse 111-113, 8010 Graz
T 0316 602-1234, F 0316 602-301
E info@stmk.wifi.at
H stmk.wifi.at

WIFI Tirol Kundenservice

Egger-Lienz-Straße 116, 6020 Innsbruck
T 05 90 90 5-7777, F 05 90 90 5-7448
E info@wktirol.at
H tirol.wifi.at

WIFI Vorarlberg

Peter Pryjmak
Bahnhofstraße 24, 6850 Dornbirn
T 05572 3894-479
E pryjmak.peter@vlbg.wifi.at
H vlbg.wifi.at

WIFI Wien Kundenservice

wko campus wien, Währinger Gürtel 97, 1180 Wien
T 01 47 677-5555, F 01 47 677-5588
E kundenservice@wifiwien.at
H www.wifiwien.at/wien

WIFI International

Wiedner Hauptstraße 63, 1045 Wien
T 05 90 900-3454
E win@wko.at
H www.wifi.eu

WIFI Österreich

Alexander Wacek, MBA – Andrea Schreder-Binder
Wiedner Hauptstraße 63, 1045 Wien
T 05 90 900-3150 bzw. 3070
E alexander.wacek@wko.at
E andrea.schreder-binder@wko.at
H www.wifi.at