Angaben des Antragstellers	Angaben der anerkannten Stelle (bitte nicht ausfüllen)
-----------------------------------	--

Schweißprozesse (Ordnungsnummer nach DIN EN ISO 4063) ☐ 111 ☐ 114 ☐ 135 ☐ 136 ☐ 21 ☐ 23 ☐ 24 ☐ 25 Sonstige: _____	
Grundwerkstoffe; minimale/maximale Dicke z.B. DIN 488-1 B 500 A – 20.0 bzw. B 500 B – 20.0 DIN EN 10025-2 S355J2+N	
Schweißzusätze und –hilfsstoffe mit Bezeichnung nach Norm und/oder Handelsname z.B. DIN EN ISO 14175-M21 DIN EN ISO 14341-A-6 46 5 M G3Si1	
Besonderheiten/Serienfertigung Serienfertigung: ☐ Ja ☐ Nein Bei „Ja“ Erläuterungen:	

1 Personal 1.1 Anzahl aller Mitarbeiter im technischen Büro: _____ 1.2 Anzahl aller Mitarbeiter in Werkstatt und Montage: _____ davon geprüfte Schweißer nach DVS 1146 in der Werkstatt ¹ : _____ für die Montage ¹ : _____ 1.3 Schweißtechnisches Aufsichtspersonal, das dem Betrieb ständig angehört: 1.3.1 Verantwortliche Schweißaufsichtsperson(en) ^{2) 3)} Name, Vorname: geboren am: Verantwortungsbereich: 1.3.1.1 Berufsausbildung ⁴⁾ ☐ Werksmeister ☐ Ing. ☐ Bachelor of Engineering ☐ Meister ☐ Ing. (grad) ☐ Bachelor of Science ☐ Techniker ☐ Dipl.-Ing. ☐ Master of Science	
---	--

¹ Kopien der Prüfungsbescheinigungen oder tabellarische Aufstellung der Schweißer mit gültiger Prüfung beifügen.
² bei mehreren Personen Angaben auf formloser Beilage.
³ tabellarischer beruflicher Werdegang als Anlage beifügen.
⁴ Zeugniskopien bitte beifügen.

Angaben des Antragstellers	Angaben der anerkannten Stelle (bitte nicht ausfüllen)
-----------------------------------	--

<p>1.3.1.2 Schweißtechnische Ausbildung ⁴⁾ nach DVS-IIW 1170</p> <p>☐ Lehrschweißer/Schweißwerkmeister</p> <p>☐ Schweißfachmann</p> <p>☐ Schweißtechniker</p> <p>☐ Schweißfachingenieur</p> <p>☐ Zusatzausbildung für das Schweißen von Betonstahl nach Richtlinie DVS 1175</p>	
<p>1.3.1.3 Andere schweißtechnische Fachkenntnisse ⁴⁾ (entfällt bei Ausbildung nach 1.3.1.2)</p> <p>☐ Umfassend ☐ Spezifisch ☐ Basis</p>	
<p>1.3.1.4 Organisationsschema unter Berücksichtigung der DIN EN ISO 14731 ist vorhanden ☐ falls ja, bitte beifügen ☐ nein</p>	
<p>1.3.1.5 Aufgaben der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson</p> <p>☐ Überwachen und Auswerten von Schweißer- und Bedienerprüfungen einschl. Ausstellen der Prüfbescheinigung</p> <p>☐ Übernahme der Prüfaufsicht¹⁾</p> <p>☐ Weitere Aufgaben</p>	
<p>1.3.2 Vertretung der Schweißaufsichtsperson(en) ^{2) 3)} Name, Vorname: geboren am: Verantwortungsbereich:</p> <p>1.3.2.1 Berufsausbildung ⁴⁾</p> <p>☐ Werksmeister ☐ Ing. ☐ Bachelor of Engineering</p> <p>☐ Meister ☐ Ing. (grad) ☐ Bachelor of Science</p> <p>☐ Techniker ☐ Dipl.-Ing. ☐ Master of Science</p> <p>1.3.2.2 Schweißtechnische Ausbildung ⁴⁾ nach DVS-IIW 1170</p> <p>☐ Lehrschweißer/Schweißwerkmeister</p> <p>☐ Schweißfachmann</p> <p>☐ Schweißtechniker</p> <p>☐ Schweißfachingenieur</p> <p>☐ Zusatzausbildung für das Schweißen von Betonstahl nach Richtlinie DVS 1175</p> <p>1.3.2.3 Andere schweißtechnische Fachkenntnisse (entfällt bei Ausbildung nach 1.3.2.2)</p> <p>☐ Umfassend ☐ Spezifisch ☐ Basis</p> <p>1.3.2.4 Zusätzliche Aufgaben der stellv. Schweißaufsichtsperson</p> <p>☐ Durchführung von Schweißerprüfungen</p> <p>☐ Übernahme der Prüfaufsicht ⁵⁾</p>	

¹⁾ Kopien der Prüfungsbescheinigungen oder tabellarische Aufstellung der Schweißer mit gültiger Prüfung beifügen.

Angaben des Antragstellers	Angaben der anerkannten Stelle (bitte nicht ausfüllen)
-----------------------------------	--

² bei mehreren Personen Angaben auf formloser Beilage.

³ tabellarischer beruflicher Werdegang als Anlage beifügen.

⁴ Zeugniskopien bitte beifügen.

⁵ bitte Zeugnisse der prüftechnischen Ausbildung in Kopie beilegen

Angaben des Antragstellers	Angaben der anerkannten Stelle (bitte nicht ausfüllen)
-----------------------------------	--

1.3.3 Einverständniserklärung ⁶⁾			
Datum	Name	Unterschrift	
Datum	Name	Unterschrift	
Datum	Name	Unterschrift	

⁶ bei mehreren Personen müssen hier alle SAP unterschreiben

2 Betriebliche Einrichtungen*

*) Bei nicht ausreichendem Platz Angaben bitte auf zusätzlichen Blättern machen.

- 2.1 Größe der Fertigungswerkstätte(n)
insgesamt ca. in m² _____
- 2.2 Größe der Schweißwerkstätte(n)
insgesamt ca. in m² _____
- 2.3 Schweißmaschinen
- Anzahl _____
- Art der Schweißmaschine(n) _____
- max. Stromstärke _____
- 2.4 Lagerungsart und -ort der Schweißzusätze und –hilfsstoffe:
- 2.5 Rücktrocknungseinrichtung für Schweißzusätze:
- 2.6 Lagerungsart und -ort der Grundwerkstoffe:
- 2.7 Maschinen für die Schweißnahtvorbereitung:
- 2.8 Hebezeuge:
- 2.9 Heft-/Schweißvorrichtungen:
- 2.10 Einrichtungen zur Wärmever- und -nachbehandlung:
- 2.11 Einrichtung für zerstörungsfreie, mechanische und metallographische Prüfungen:
- 2.11.1 Betriebseigene:
- 2.11.2 Betriebsfremde, bei den Firmen/Instituten/Anstalten:

Angaben des Antragstellers	Angaben der anerkannten Stelle (bitte nicht ausfüllen)
-----------------------------------	--

3 Qualitätssicherung		
3.1 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)		
<ul style="list-style-type: none"> ◆ Verantwortlicher Leiter der WPK Name, Vorname: ◆ Art der Kennzeichnung vorgefertigter Produkte: 		
3.2 Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834-3		
Lfd. Nr.	Fragen (Qualitätsanforderungen)	
1.	Welche betrieblichen Festlegungen zur Durchführung und Verantwortlichkeit der Vertrags- und Konstruktionsprüfung hinsichtlich schweißtechnischer Anforderungen liegen vor?	
2.	Wie werden Unterlieferanten für Schweißaufgaben ausgewählt und kontrolliert?	
3.	Welches Betriebspersonal wird für Qualitätsprüfungen auf schweißtechnischem Gebiet eingesetzt?	
4.	Wie werden die betrieblichen Einrichtungen regelmäßig auf ihre Funktionstüchtigkeit, Genauigkeit und Anforderungen des Arbeitsschutzes überprüft?	
5.	Für welche Werkstoffe und Schweißprozesse liegen Schweißanweisungen vor?	

Angaben des Antragstellers	Angaben der anerkannten Stelle (bitte nicht ausfüllen)
-----------------------------------	--

6.	Welche betrieblichen Festlegungen zur Qualitätsprüfung vor, während und nach dem Schweißen liegen vor?	
7.	Wie erfolgt die fachkundliche Unterweisung und Prüfung der Schweißer/Bediener?	
8.	Welche Maßnahmen werden bei Qualitätsabweichungen eingeleitet?	
9.	Wie erfolgt die Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit von Werkstoffen und Bauteilen?	
10.	Welche Qualitätsaufzeichnungen werden geführt und wie erfolgt die Auswertung und Dokumentation?	

(F:\USER\SEKRETAR\VORLAGEN\Formulare\Anträge\17660 Antrag.docx)
Stand: Juli 2012