Antrag auf Erteilung eines Zertifikats zum Schweißen von Betonstahl nach DIN EN ISO 17660

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Unternehmen: |  | Telefon: |  |
| Straße, Nr.: |  | Telefax-Nr.: |  |
| PLZ, Ort: |  | E-Mail: |  |
| Betriebsinhaber: |  | http:// |  |
| Rückfragen an: |  | Techn. Leiter: |  |
| Umsatzsteuer-ID: |  | HRB: |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Der Antrag wird gestellt für den Betrieb/Betriebsteil:(nur ausfüllen, wenn abweichend von oben) |  |
| Straße, Nr.: |  |
| PLZ, Ort: |  |

**Art der Beantragung:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **Teil 1** |  | **Teil 2** |

**Schweißverbindungsart**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Stumpfstoß** | **Überlappstoß** | **Laschenstoß** | **Kreuzstoß** | **Verbindung mit anderen Stahlteilen** |
|  |  |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | erstmalig | ⇒ bitte Seite 1-6 ausfüllen |
|  | wiederholt, Ablauf der Geltungsdauer am: | ⇒ wenn keine Veränderungen, nur Seite 1, 5 und 6 ausfüllen |
|  | wegen Änderung folgender Voraussetzungen: | ⇒ bitte Seite 1 sowie die entsprechende/n Seite/n ausfüllen |

Wir, die Organisation willigen ein, dass die beigestellten Daten per EDV von der GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH, Niederlassung SLV Duisburg, verwaltet werden und die Angaben nach Erteilung des(r) Zertifikates(e) in öffentliche Verzeichnisse aufgenommen werden.

 (Ort, Datum) (Stempel und Unterschrift)

|  |  |
| --- | --- |
| Schweißprozesse (Ordnungsnummer nach DIN EN ISO 4063)[ ]  111 [ ]  114 [ ]  135 [ ]  136 [ ]  21 [ ]  23 [ ]  24 [ ]  25Sonstige: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  |
| Grundwerkstoffe; minimale/maximale Dickez.B. DIN 488-1 B 500 A – 20.0 bzw. B 500 B – 20.0 DIN EN 10025-2 S355J2+N |  |
| Schweißzusätze und -hilfsstoffemit Bezeichnung nach Norm und/oder Handelsnamez.B. DIN EN ISO 14175-M21 DIN EN ISO 14341-A-6 46 5 M G3Si1 |  |
| Besonderheiten/SerienfertigungSerienfertigung:  Ja  NeinBei „Ja“ Erläuterungen: |  |

|  |  |
| --- | --- |
| PersonalAnzahl aller Mitarbeiter im technischen Büro: Anzahl aller Mitarbeiter in Werkstatt und Montage: davon geprüfte Schweißer nach DVS 1146in der Werkstatt[[1]](#footnote-1): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_für die Montage1: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Schweißtechnisches Aufsichtspersonal, das dem Betrieb ständig angehört: Verantwortliche Schweißaufsichtsperson(en) [[2]](#footnote-2)) [[3]](#footnote-3)) Name, Vorname:geboren am:Verantwortungsbereich:Berufsausbildung[[4]](#footnote-4))  Werksmeister  Ing.  Bachelor of Engineering  Meister  Ing. (grad)  Bachelor of Science  Techniker  Dipl.-Ing.  Master of ScienceSchweißtechnische Ausbildung 4) nach DVS-IIW 1170  Lehrschweißer/Schweißwerkmeister  Schweißfachmann  Schweißtechniker  Schweißfachingenieur  Zusatzausbildung für das Schweißen von Betonstahl nach Richtlinie DVS 1175 |  |
| Andere schweißtechnische Fachkenntnisse 4)(entfällt bei Ausbildung nach 1.3.1.2)  Umfassend  Spezifisch  Basis |  |
| Organisationsschema unter Berücksichtigung der DIN EN ISO 14731 ist vorhanden  falls ja, bitte beifügen  nein |  |
| Aufgaben der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson  Überwachen und Auswerten von Schweißer- und Bedienerprüfungen einschl. Ausstellen der Prüfbescheinigung  Übernahme der Prüfaufsicht[[5]](#endnote-1))  Weitere Aufgaben |  |
|  Vertretung der Schweißaufsichtsperson(en) 2) 3) Name, Vorname: geboren am: Verantwortungsbereich:Berufsausbildung 4)  Werksmeister  Ing.  Bachelor of Engineering  Meister  Ing. (grad)  Bachelor of Science  Techniker  Dipl.-Ing.  Master of ScienceSchweißtechnische Ausbildung 4) nach DVS-IIW 1170  Lehrschweißer/Schweißwerkmeister  Schweißfachmann  Schweißtechniker  Schweißfachingenieur  Zusatzausbildung für das Schweißen von Betonstahl nach Richtlinie DVS 1175Andere schweißtechnische Fachkenntnisse(entfällt bei Ausbildung nach 1.3.2.2)  Umfassend  Spezifisch  BasisZusätzliche Aufgaben der stellv. Schweißaufsichtsperson  Durchführung von Schweißerprüfungen  Übernahme der Prüfaufsicht 5) |  |

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.

5 bitte Zeugnisse der prüftechnischen Ausbildung in Kopie beilegen

|  |  |
| --- | --- |
| Einverständniserklärung 6)\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Datum Name Unterschrift\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Datum Name Unterschrift\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Datum Name Unterschrift |  |

6 bei mehreren Personen müssen hier alle SAP unterschreiben

|  |  |
| --- | --- |
| Betriebliche Einrichtungen\*\*) Bei nicht ausreichendem Platz Angaben bitte auf zusätzlichen Blättern machen.Größe der Fertigungswerkstätte(n)insgesamt ca. in m² Größe der Schweißwerkstätte(n)insgesamt ca. in m² Schweißmaschinen Anzahl  Art der Schweißmaschine(n)  max. Stromstärke Lagerungsart und -ort der Schweißzusätze und –hilfsstoffe:Rücktrocknungseinrichtung für Schweißzusätze:Lagerungsart und -ort der Grundwerkstoffe:Maschinen für die Schweißnahtvorbereitung:Hebezeuge:Heft-/Schweißvorrichtungen:Einrichtungen zur Wärmevor- und -nachbehandlung:Einrichtung für zerstörungsfreie, mechanische und metallographische Prüfungen: Betriebseigene: Betriebsfremde, bei den Firmen/Instituten/Anstalten: |  |
| Qualitätssicherung**Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)*** Verantwortlicher Leiter der WPKName, Vorname:
* Art der Kennzeichnung vorgefertigter Produkte:
 |  |
| **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? |  |
|  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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

1. Kopien der Prüfungsbescheinigungen oder tabellarische Aufstellung der Schweißer mit gültiger Prüfung beifügen. [↑](#footnote-ref-1)
2. bei mehreren Personen Angaben auf formloser Beilage. [↑](#footnote-ref-2)
3. tabellarischer beruflicher Werdegang als Anlage beifügen. [↑](#footnote-ref-3)
4. Zeugniskopien bitte beifügen. [↑](#footnote-ref-4)
5. [↑](#endnote-ref-1)