**Antrag auf Erteilung/Verlängerung eines Zertifikates nach
DIN EN ISO 3834-2, -3, -4**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Unternehmen: |       | Telefon: |       |
| Straße, Nr.: |       | Telefax-Nr.: |       |
| PLZ, Ort: |       | E-Mail: |       |
| Betriebsinhaber: |       | http:// |       |
| Rückfragen an: |       | Techn. Leiter: |       |
| Umsatzsteuer-ID: |       |  |  |
| Rechnungsanschrift:(wenn abweichend, bitte angeben) |       |

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Für die DIN EN ISO 3834: | [ ] -2 | [ ] -3 | [ ] -4 |

|  |
| --- |
| **Vorhandener QM-Stand:** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| [ ]  | DIN EN ISO 9001, |  |
| [ ]  | Sonstige: |       | vorhanden und eingeführt. |
| [ ]  | Betriebliches QM-System zertifiziert: |  |
| [ ]  | Zertifizierungsstelle: |  |

**Art der Beantragung:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| [ ]  | erstmalig | ⇒ bitte Seite 1-5 ausfüllen |
| [ ]  | wiederholt, Ablauf der Geltungsdauer am: | ⇒ wenn keine Veränderungen, nur Seite 1 und 5 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 rechtsverbindliche Unterschrift)

|  |  |
| --- | --- |
| Anwendungsbereich und Schweißverfahren |  |
| Anwendungsbereich und Umfang der Schweißarbeiten |  |
| (z.B. Stahlhochbau, Brückenbau, Krane) |       |
|       |  |
| Schweißprozesse |  |
| (Ordnungsnummer nach DIN EN ISO 4063) |       |
|       |  |
| Grundwerkstoffe; minimale/maximale Dicke |  |
| (z.B. EN 10025-2 - S235JR; Dicke 4 mm - 40 mm) |       |
|       |  |
| Schweißzusätze und -hilfsstoffe |  |
| mit Bezeichnung nach Norm und/oder Handelsname (z.B. DIN EN ISO 2560-A-E 38 4 B; DIN EN ISO 14341-A-G3Si1, DIN EN ISO 14175-M21)  |  |
|       |       |
| Besonderheiten |  |
|       |       |
| Personal |  |
| Anzahl der Mitarbeiter im technischen Büro: |       |  |       |
| Anzahl der Mitarbeiter in Werkstatt und Montage: |       |  |       |
| Schweißtechnisches Personal, das dem Betrieb ständig angehört |  |  |
| Verantwortliche Schweißaufsichtsperson(en) |  |  |
| Name, Vorname: |       |  |       |
| geboren am: |       |  |  |
| Verantwortungsbereich: |       |  |  |
| Berufsausbildung \*) |  |  |
|  [ ]  Werksmeister [ ]  Ing. [ ]  Bachelor of Engineering [ ]  Meister [ ]  Ing. (grad) [ ]  Bachelor of Science [ ]  Techniker [ ]  Dipl.-Ing. [ ]  Master of Science |  |       |
| Schweißtechnische Ausbildung \*) nach DVS-IIW 1170 |  |  |
|  [ ]  Schweißfachmann (SFM / EWS / IWS) [ ]  Schweißtechniker (ST / EWT / IWT) [ ]  Schweißfachingenieur (SFI / EWE / IWE) |  |       |
| Andere schweißtechnische Fachkenntnisse nach DIN EN ISO 14731 (entfällt bei Ausbildung nach 1.3.1.2) \*) [ ]  Umfassend [ ]  Spezifisch [ ]  Basis |  |       |
| Bisherige berufliche Tätigkeit (tabellarisch als Lebenslauf) \*\*) |  |       |
| 2.3.1.5 Organisationsschema unter Berücksichtigung der DIN EN  ISO 14731 ist vorhanden [ ]  falls ja, bitte beifügen [ ]  nein |  |       |
| 2.3.1.6 Aufgaben der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson [ ]  Überwachen und Auswerten von Schweißer- und Bediener- prüfungen einschl. Ausstellen der Prüfungsbescheinigung [ ]  Übernahme der Prüfaufsicht [ ]  Weitere Aufgaben:       |  |       |
| 2.3.1.7 Einverständniserklärung                 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Datum Name Unterschrift SAP |  |       |

|  |
| --- |
| \*) Zeugnisablichtungen oder –abschriften sind beizufügen.\*\*) bitte beifügen |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Vertretung der Schweißaufsichtsperson(en) \*\*) |  |  |
| Name, Vorname: |       |  |       |
| geboren am: |       |  |  |
| Verantwortungsbereich: |       |  |  |
| Berufsausbildung \*) |  |  |
|  [ ]  Werksmeister [ ]  Ing. [ ]  Bachelor of Engineering [ ]  Meister [ ]  Ing. (grad) [ ]  Bachelor of Science [ ]  Techniker [ ]  Dipl.-Ing. [ ]  Master of Science |  |       |
| Schweißtechnische Ausbildung \*) nach DVS-IIW 1170 |  |       |
|  [ ]  Schweißfachmann (SFM / EWS / IWS) [ ]  Schweißtechniker (ST / EWT / IWT) [ ]  Schweißfachingenieur (SFI / EWE / IWE) |  |  |
| Andere schweißtechnische Fachkenntnisse nach DIN EN ISO 14731 (entfällt bei Ausbildung nach 1.3.1.2) \*) [ ]  Umfassend [ ]  Spezifisch [ ]  Basis |  |       |
| Bisherige berufliche Tätigkeit (tabellarisch als Lebenslauf) \*\*\*) |  |       |
| Anzahl der Schweißer/Bediener |  |  |
| Davon geprüfte Werkstattschweißer \*\*\*) |       |  |       |
| Davon geprüfte Montageschweißer \*\*\*) |       |  |       |
| Eigene Schweißerausbildung  | [ ]  | ja | [ ]  | Nein |  |       |
| **2.3.4 Einverständniserklärung**                 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Datum Name Unterschrift SAP                 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Datum Name Unterschrift SAP                 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Datum Name Unterschrift SAP |  |  |
| \*) Zeugnisablichtungen oder –abschriften sind beizufügen. |
| \*\*) Bei mehreren Personen Angaben auf formloser Beilage. |
| \*\*\*) Kopien der Prüfungsbescheinigungen oder tabellarische Aufstellung der Schweißer mit gültiger Prüfung. |
| Betriebliche Einrichtungen \*) |  |  |
|  |  |  |
| Größe der Fertigungswerkstätte(n) |  |  |
| Insgesamt etwa |       | m² |  |       |
| Größe der Schweißwerkstätte(n) |  |  |
| Insgesamt etwa |       | m² |  |       |
| Schweißmaschinen |  |  |
|  |  |  |
|  | Anzahl | Art der Schweißmaschine(n) | max. Stromstärke |  |  |
|  |       |       |       |  |       |
| Lagerungsart der Schweißzusätze und -hilfsstoffe: |  |  |
|       |  |       |
| Rücktrocknungseinrichtung für Schweißzusätze: |  |  |
|       |  |       |
| Lagerungsart der Grundwerkstoffe: |  |  |
|       |  |       |
| Maschinen für die Schweißnahtvorbereitung: |  |  |
|       |  |       |
| Hebezeuge: |  |  |
|       |  |       |
| Heft-/Schweißvorrichtungen: |  |  |
|       |  |       |
| Einrichtungen zur Wärmevor- und nachbehandlung: |  |  |
|       |  |       |
| Einrichtungen für zerstörungsfreie, mechanische und metallographische Prüfungen: |  |  |
|  |  |  |
| Betriebseigene: |  |  |
|       |  |       |
| Betriebsfremde, bei den Firmen/Anstalten: |  |  |
|       |  |       |
| \*) Bei nicht ausreichendem Platz sind die Angaben auf zusätzlichen, formlosen Anlageblättern zu machen. |