**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. | | | | | | | | | | | | | | | |