|  |  |
| --- | --- |
| **Antrag auf Erteilung der Herstellerqualifikationzum Schweißen von Betonstahlnach DIN EN ISO 17660** | **DVS ZERT GmbH****Aachener Straße 172****40223 Düsseldorf****Germany** |
| **Bitte senden Sie den Antrag per Mail an:****antrag-zertifizierung@dvs-zert.de** |

|  |  |
| --- | --- |
| **Kundennummer:** |       |
| (wird von DVS ZERT GmbH ausgefüllt) |

|  |  |
| --- | --- |
| **Angebotsanfrage (Anwendungsbereich bitte ankreuzen)** | [ ]  |
| Der **rechtlich nicht verbindliche** Antrag dient der Erstellung eines Angebots und ist kostenfrei |
| **Auftrag zur Zertifizierung (Anwendungsbereich bitte ankreuzen)** | [ ]  |
| Der **rechtlich verbindliche** Auftrag dient, soweit noch kein Angebot abgegeben wurde, der Erstellung eines Kostenvoranschlages. Die allgemeinen Geschäftsbedingungen werden anerkannt. |

|  |
| --- |
| **Antragsteller/Auftraggeber/Kunde** |
| Firma:1) |       |
| Straße: |       |
| PLZ/Ort: |       |
| Ansprechpartner: |       |
| Telefon: |       |
| E-Mail: |       |
| Land: |       |
| Internetadresse: |       |
| Umsatzsteuer-ID /HR-Nr.: |       |
| Anwendungsbereich:(Hauptsitz) | **[ ]** ISO 17660-1 - Tragende Verbindungen**[ ]** ISO 17660-2 - Nichttragende Verbindungen |
| Fertigungsstandort: |       |
| Betrieb/Betriebsteil:(wenn von Hauptsitz abweichend) |  |
| Straße: |       |
| PLZ/Ort: |       |
| Anwendungsbereich(Betrieb/Betriebsteil) | **[ ]** ISO 17660-1 - Tragende Verbindungen**[ ]** ISO 17660-2 - Nichttragende Verbindungen |
| 1) Firmenname mit Rechtsform gem. Registrierung (Handelsregister) |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **[ ]**  | **Erstzertifizierungsaudit** | Terminwunsch:       |
| **[ ]**  | **Rezertifizierungsaudit** | Terminwunsch:       |
| **[ ]**  | **Wegen Änderungen der Voraussetzungen/Überwachung** | Terminwunsch:       |

|  |
| --- |
| Ausstellung des Zertifikates in folgenden Sprachen: [ ]  DE [ ]  EN [ ]  FR [ ]  Andere       |

Angaben des Antragsteller / Betriebsbeschreibung (Seiten 3 – 6 grundsätzlich bei Erstantrag bzw. bei Änderungen)

Organigramm und/oder Darlegung der Aufgaben und Verantwortung der Schweißaufsichtsperson(en) bitte als Anlage beifügen.

Wir, die Organisation willigen ein, dass die beigestellten Daten per EDV von DVS ZERT verarbeitet werden und die Angaben (Anschrift des Betriebes und der Geltungsbereich der Bescheinigung) in das Online-Register des bauaufsichtlichen Bereiches aufgenommen werden.
Bei der Bescheinigung über die Herstellerqualifikation gehören dazu auch persönliche Daten der Schweißaufsichtspersonen (Name, Vorname, Qualifikation, Geburtsdatum). Die Zustimmung der Personen wird vorausgesetzt und gilt hiermit als erteilt.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|       |  |  |
| Ort, Datum |  | rechtsverbindliche UnterschriftStempel |

|  |
| --- |
| **Bitte senden Sie den Antrag per E-Mail an:****antrag-zertifizierung@dvs-zert.de** |

|  |
| --- |
| **Angaben zum beantragten Umfang der Herstellerqualifikation** |
| **Angaben des Antragstellers / Betriebsbeschreibung** | **Angaben der anerkannten Stelle**(bitte nicht ausfüllen) |
| 1 | **Schweißprozesse**(Prozess-Nr. nach DIN EN ISO 4063) |       |       |
| 2 | **Grundwerkstoffe; minimale/maximale Dicke**(z. B. DIN 488 – B500B [BSt500S],∅ 8 – 20 mm) |       |       |
| 3 | **Schweißzusätze und -hilfsstoffemit Bezeichnung nach Norm und/oder Handelsname**(z. B. DIN EN ISO 2560-A-E 42 4-B) |       |       |
| 4 | **Vorgesehene Arten der Schweißverbindungen nach DIN EN ISO 17660-1/-2**(z. B. Verbindungen mit anderen Stahlteilen nach Bild 9 – DIN EN ISO 17660-1) |       |       |
| 5 | **Personal**Anzahl der Mitarbeiter |       |       |
| im technischen Büro: |       |       |
| in Werkstatt und Montage: |       |       |
| Schweißtechnisches Personal, das dem Betrieb ständig angehört: |       |       |
| 5.1 | **Verantwortliche Schweißaufsichtsperson 1) 2)** |       |       |
| Name, Vorname: |       |       |
| Geboren am: |       |       |
| Verantwortungsbereich: |       |       |
| Berufsausbildung 3)[ ]  Werksmeister seit:[ ]  Meister, Prüfung am:[ ]  Techniker, Prüfung am:[ ]  Ing., seit:[ ]  Ing. (grad), Prüfung am:[ ]  Dipl.-Ing., Prüfung am |       |       |
| Schweißtechnische Ausbildung 3)[ ]  Lehrschweißer, Prüfung am:[ ]  Schweißwerkmeister, Prüfung am:[ ]  Schweißfachmann, Prüfung am:[ ]  Schweißtechniker, Prüfung am:[ ]  Schweißfachingenieur, Prüfung am:[ ]  DVS®–EWF 1175, Prüfung am: |       |       |
| Andere schweißtechnische Fachkenntnisse nach DIN EN ISO 14731(entfällt bei Ausbildung nach 2.3.1.2) 3)[ ]  umfassend[ ]  spezifisch[ ]  Basis |       |       |
| Zusätzliche Aufgaben der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson[ ]  Durchführung v. Schweißerprüfungen[ ]  Übernahme der Prüfaufsicht 4) |       |       |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 5.2 | **Vertretung der Schweißaufsichtsperson 1) 2)** |       |       |
| Name, Vorname: |       |       |
| Geboren am: |       |       |
| Verantwortungsbereich: |       |       |
| Berufsausbildung 3)[ ]  Werksmeister seit:[ ]  Meister, Prüfung am:[ ]  Techniker, Prüfung am:[ ]  Ing., seit:[ ]  Ing. (grad), Prüfung am:[ ]  Dipl.-Ing., Prüfung am |       |       |
| Schweißtechnische Ausbildung 3)[ ] Lehrschweißer, Prüfung am:[ ]  Schweißwerkmeister, Prüfung am:[ ]  Schweißfachmann, Prüfung am:[ ]  Schweißtechniker, Prüfung am:[ ]  Schweißfachingenieur, Prüfung am:[ ]  DVS®–EWF 1175, Prüfung am: |       |       |
| Andere schweißtechnische Fachkenntnisse nach DIN EN ISO 14731(entfällt bei Ausbildung nach 2.3.1.2) 3)[ ]  umfassend[ ]  spezifisch[ ]  basis |       |       |
| Zusätzliche Aufgaben der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson[ ]  Durchführung v. Schweißerprüfungen[ ]  Übernahme der Prüfaufsicht 4) |       |       |
| 5.3 | **Anzahl der Schweißer(DIN EN ISO 9606-1 / DVS 1146)** |       |       |
| geprüfte Werkstattschweißer 5) |       |       |
| geprüfte Montageschweißer 5) |       |       |
| 6 | **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 Werkstoffe: |       |       |
| Maschinen für die Schweißnahtvorbereitung: |       |       |
| Hebezeuge: |       |       |
| Heft-/Schweißvorrichtungen: |       |       |
| Einrichtungen zur Wärmevor- und -nachbehandlung: |       |       |
| Einrichtung für zerstörungsfreie, mechanische und metallografische Prüfungen: Betriebseigene: Betriebsfremde, bei den  Firmen/Instituten/Anstalten: |       |       |
| 7 | **Qualitätssicherung**Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) |       |       |
| Verantwortlicher WPK: |       |       |
| Art der Kennzeichnung vorgefertigter Produkte: |       |       |
| 8 | **Qualitätsanforderungen**nach DIN EN ISO 3834Fragen (Qualitätsanforderungen) |       |       |
| [ ]  DIN EN ISO 17660-1:  DIN EN ISO 3834-3 |
| [ ]  DIN EN ISO 17660-2: DIN EN ISO 3834-4 |
| 8.1 | Welche betrieblichen Festlegungen zur Durchführung und Verantwortlichkeit der Überprüfung der Anforderungen und der technischen Überprüfung aus schweißtechnischer Sicht liegen vor? |       |       |
| 8.2 | Wie werden Unterlieferanten für Schweißaufgaben ausgewählt und kontrolliert? |       |       |
| 8.3 | Welches Betriebspersonal wird für Qualitätsprüfungen auf schweißtechnischem Gebiet eingesetzt? |       |       |
| 8.4 | Wie werden die betrieblichen Einrichtungen regelmäßig auf ihre Funktionstüchtigkeit, Genauigkeit und Anforderungen des Arbeitsschutzes überprüft? |       |       |
| 8.5 | Für welche Werkstoffe und Schweißprozesse liegen Schweißanweisungen vor? |       |       |
| 8.6 | Welche betrieblichen Festlegungen zur Qualitätsprüfung vor, während und nach dem Schweißen liegen vor? |       |       |
| 8.7 | Wie erfolgt die fachkundliche Unterweisung und Prüfung der Schweißer/Bediener? |       |       |
| 8.8 | Welche Maßnahmen werden bei Qualitätsabweichungen eingeleitet? |       |       |
| 8.9 | Wie erfolgt die Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit von Werkstoffen und Bauteilen? |       |       |
| 8.10 | Welche Qualitätsaufzeichnungen werden geführt und wie erfolgt die Auswertung und Dokumentation? |       |       |

1) bei mehreren Personen, die Angaben bitte auf einem formlosen Beiblatt beifügen

2) tabellarischer beruflicher Werdegang bitte als Anlage beifügen.

3) bitte Zeugniskopien beifügen.

4) bitte Zeugnisse der prüftechnischen Ausbildung in Kopie beilegen.

5) bitte Kopien der Prüfungsbesch. oder tabellarische Aufstellung der Schweißer mit gültiger Prüfung beifügen.