
Antrag

auf Erteilung einer Bescheinigung über den Nachweis der Eignung zum Schweißen von Betonstahl nach DIN 4099-2:2003-08 (inkl. Betriebsbescheinigung)

Hersteller:

Straße, Nr.:

PLZ, Ort:

Telefon:

Fax:

E-Mail:

Betriebsinhaber:

Technischer Leiter:

Rückfragen an:

Der Antrag wird gestellt für den Schweißbetrieb:

Straße, Nr.:

PLZ, Ort:

Art der Beantragung

- erstmalig
- wiederholt:
 - Ablauf der Geltungsdauer am:
 - Bescheinigung bisher erteilt durch:
- wegen Änderung folgender Voraussetzungen:

Terminwunsch:

Anlagen:

Betriebsbeschreibung (bitte befügen)
Organigramm (bitte befügen)

Das Unternehmen erklärt sich damit einverstanden, dass die Anschrift und der Geltungsbereich des Betriebes, der die Bescheinigung erhalten hat, in ein Verzeichnis aufgenommen wird.

(Ort, Datum)

(Stempel und Unterschrift)

Angaben des Antragstellers	Angaben der anerkannten Prüfstelle (bitte nicht ausfüllen)
<p>1 Anwendungsbereich</p> <p>1.1 Umfang der Schweißarbeiten (Verbindungsart(en) und Bildnummern nach DIN 4099-1 angeben)</p> <p>1.1.2 Erläuterungen</p>	
<p>1.2 Schweißprozesse (Prozess- Nr. nach DIN EN ISO 4063)</p>	
<p>1.3 Betonstähle/Baustähle (z. B. DIN 488 – BST 500, 6-40 mm)</p>	
<p>1.4 Schweißzusätze- und Hilfsstoffe mit Bezeichnung nach Norm und/oder Handelsnahme (z.B. DIN EN ISO 2560)</p>	
<p>2 Personal</p> <p>2.1 Anzahl der Mitarbeiter im technischen Büro: _____</p> <p>2.2 Anzahl der Mitarbeiter in Werkstatt und Montage: _____</p> <p>2.3 Schweißtechnisches Personal, das dem Betrieb ständig angehört:</p> <p>2.3.1 Verantwortliche Schweißaufsichtsperson(en)¹⁾²⁾ _____</p> <p>Name, Vorname:</p> <p>geboren am:</p> <p>Verantwortungsbereich:</p> <p>2.3.1.1 Berufsausbildung³⁾</p> <p><input type="checkbox"/> Werksmeister seit: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Meister, Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Techniker, Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Ing., seit: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Ing. (grad), Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Dipl.-Ing., Prüfung am: _____</p>	

¹⁾ Bei mehreren Personen Angaben auf formloser Beilage.

²⁾ Tabellarischer beruflicher Werdegang als Anlage beifügen.

³⁾ Zeugniskopien bitte beifügen.

Angaben des Antragstellers	Angaben der anerkannten Prüfstelle (bitte nicht ausfüllen)
<p>2.3.1.2 Schweißtechnische Ausbildung ²⁾</p> <p><input type="checkbox"/> Lehrschweißer Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Schweißwerkmeister Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Schweißfachmann, Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Schweißtechniker, Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Schweißfachingenieur, Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Lehrgang nach DVS[®]-EWF 1175, Prüfung am: _____</p> <p>2.3.1.3 Andere schweißtechnische Fachkenntnisse nach DIN EN ISO 14731 (entfällt bei Ausbildung nach 2.3.1.2)³⁾</p> <p><input type="checkbox"/> Umfassend</p> <p><input type="checkbox"/> Spezifisch</p> <p><input type="checkbox"/> Basis</p> <p>2.3.1.4 Zusätzliche Aufgaben der verantwortlichen Schweißauf- sichtsperson</p> <p><input type="checkbox"/> Durchführung von Schweißerprüfungen</p> <p><input type="checkbox"/> Übernahme der Prüfaufsicht⁴⁾</p>	
<p>2.3.2 Vertretung der Schweißaufsichtsperson(en)¹⁾²⁾</p> <p>Name, Vorname:</p> <p>geboren am:</p> <p>Verantwortungsbereich:</p> <p>2.3.2.1 Berufsausbildung³⁾</p> <p><input type="checkbox"/> Werksmeister seit: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Meister, Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Techniker, Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Ing., seit: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Ing. (grad), Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Dipl.-Ing., Prüfung am: _____</p> <p>2.3.2.3 Andere schweißtechnische Fachkenntnisse nach DIN EN ISO 14731 (entfällt bei Ausbildung nach 2.3.2.2)³⁾</p> <p><input type="checkbox"/> Umfassend</p> <p><input type="checkbox"/> Spezifisch</p> <p><input type="checkbox"/> Basis</p>	

<p>2.3.2.2 Schweißtechnische Ausbildung²⁾</p> <p><input type="checkbox"/> Lehrschweißer Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Schweißwerkmeister Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Schweißfachmann, Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Schweißtechniker, Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Schweißfachingenieur, Prüfung am: _____</p> <p><input type="checkbox"/> Lehrgang nach DVS[®]-EWF 1175, Prüfung am: _____</p> <p>2.3.2.3 Andere schweißtechnische Fachkenntnisse nach DIN EN ISO 14731 (entfällt bei Ausbildung nach 2.3.2.2)³⁾</p> <p><input type="checkbox"/> Umfassend</p> <p><input type="checkbox"/> Spezifisch</p> <p><input type="checkbox"/> Basis</p> <p>2.3.2.4 Zusätzliche Aufgaben der stellv. Schweißaufsichtsperson</p> <p><input type="checkbox"/> Durchführung von Schweißerprüfungen</p> <p><input type="checkbox"/> Übernahme der Prüfaufsicht⁴⁾</p>	
<p>2.3.3 Anzahl der Schweißer</p> <p>2.3.3.1 geprüfte Werkstattschweißer⁵⁾ _____</p> <p>2.3.3.2 geprüfte Montageschweißer⁵⁾ _____</p>	

¹⁾ Bei mehreren Personen Angaben auf formloser Beilage.

²⁾ Tabellarischer beruflicher Werdegang als Anlage beifügen.

³⁾ Zeugniskopien bitte beifügen.

⁴⁾ bitte Zeugnisse der prüftechnischen Ausbildung als Kopie beilegen.

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

Angaben des Antragstellers	Angaben der anerkannten Prüfstelle (bitte nicht ausfüllen)																					
<p>3 Betriebliche Einrichtungen* *) Bei nicht ausreichendem Platz Angaben bitte auf zusätzlichen Blättern machen.</p> <p>3.1 Größe der Fertigungswerkstätte(n) insgesamt ca. in m² _____</p> <p>3.2 Größe der Schweißwerkstätte(n) insgesamt ca. in m² _____</p> <p>3.3 Schweißmaschinen</p> <table border="1" data-bbox="197 689 919 1070"> <thead> <tr> <th>Anzahl</th> <th>Art der Schweißmaschine(n)</th> <th>max. Stromstärke</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> <p>3.4 Lagerungsart und -ort der Schweißzusätze und -hilfsstoffe:</p> <p>3.5 Rücktrocknungseinrichtung für Schweißzusätze:</p> <p>3.6 Lagerungsart und -ort der Grundwerkstoffe:</p> <p>3.7 Maschinen für die Schweißnahtvorbereitung:</p> <p>3.8 Hebezeuge:</p> <p>3.9 Heft-/Schweißvorrichtungen:</p> <p>3.10 Einrichtungen zur Wärmevor- und -nachbehandlung:</p> <p>3.11 Einrichtung für zerstörungsfreie, mechanische und metallografische Prüfungen:</p> <p>3.11.1 Betriebseigene:</p> <p>3.11.2 Betriebsfremde, bei den Firmen/Instituten/Anstalten:</p>	Anzahl	Art der Schweißmaschine(n)	max. Stromstärke																			
Anzahl	Art der Schweißmaschine(n)	max. Stromstärke																				

Angaben des Antragstellers		Angaben der anerkannten Prüfstelle (bitte nicht ausfüllen)
4 Qualitätssicherung		
4.1 Werkseigene Produktionskontrolle		
● verantwortlich:		
4.2 Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834		
Lfd. Nr.	Fragen (Qualitätsanforderungen)	
1.	Welche betrieblichen Festlegungen zur Durchführung und Verantwortlichkeit für Prüfungen nach Abschnitt 5 der DIN EN ISO 3834-3 liegen vor?	
2.	Werden Unterlieferanten für Schweißaufgaben ausgewählt und kontrolliert?	
3.	Welches Betriebspersonal wird für Qualitätsprüfungen auf schweißtechnischem Gebiet eingesetzt?	

Angaben des Antragstellers		Angaben der anerkannten Prüfstelle (bitte nicht ausfüllen)
4.	Werden die betrieblichen Einrichtungen regelmäßig auf ihre Funktionstüchtigkeit, Genauigkeit und Anforderungen des Arbeitsschutzes überprüft?	
5.	Für welche Werkstoffe und Schweißprozesse liegen Schweißanweisungen (WPS) vor?	
6.	Welche betrieblichen Festlegungen zur Qualitätssicherung vor, während und nach dem Schweißen liegen vor?	
7.	Wie erfolgt die fachliche Unterweisung und Prüfung der Schweißer/Bediener?	

Angaben des Antragstellers		Angaben der anerkannten Prüfstelle (bitte nicht ausfüllen)
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?	

