

Antrag auf Zertifizierung zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN EN 15085-2

an die Hersteller-Zertifizierungsstelle GSI mbH, Düsseldorf, vertreten durch die GSI-SLV M-V GmbH

Unternehmen:
 Straße Nr.:
 PLZ Ort:
 Telefon: Fax:
 E-Mail: Internet:
 Betriebsinhaber: Techn. Betriebsleiter:

Rückfragen an:

Der Antrag wird gestellt für den Betrieb (wenn abweichend von oben):

.....
 Straße Nr.:

PLZ Ort:

Umsatzsteuer-Nr.:

(ausländische Betriebe bitte unbedingt angeben)

Beantragte Zertifizierungsstufe:

CL 1

CL 2

CL 3

CL 4, für: Konstruktion von Bauteilen der Zertifizierungsstufe: _____
 Einkauf und Montage von Bauteilen der Zertifizierungsstufe: _____
 (bitte nur die zutreffenden Punkte der Betriebsbeschreibung ausfüllen)
 Einkauf und Weitervertrieb von Bauteilen der Zertifizierungsstufe: _____

Antrag:

erstmalig

wiederholt, Ablauf der Geltungsdauer am:

wegen Änderung folgender Voraussetzungen:

Haben bzw. hatten Sie eine Bescheinigung nach DIN 6700-2/DIN EN 15085-2 von einer anderen anerkannten Zertifizierungsstelle?

Ja (bitte Stelle angeben):

Nein

Das Unternehmen

- erklärt, die anerkannten Regeln der Technik (Normenreihe DIN EN 15085 und mitgeltende Normen) einzuhalten.
- ist einverstanden, dass nach Abschluss des Zertifizierungsverfahrens das Zertifikat mit seinen Angaben vollständig in das Online-Register Schienenfahrzeuge aufgenommen wird und im Internet öffentlich zugänglich ist.
 (Dem Antrag ist eine Kopie der Zustimmung aller betroffenen Schweißaufsichtspersonen beizufügen)
- akzeptiert die jährliche Überwachung.

Antrag auf Zertifizierung DIN EN ISO 3834

Zertifikat DIN EN ISO 3834-2

Anlage: Organigramm

Zertifikat DIN EN ISO 3834-3

GSI-Gütesiegel "Zertifizierter Schweißfachbetrieb"

Die erfolgreiche Zertifizierung des Unternehmens berechtigt dieses, die Marke 30 2008 079 679 (Deutsches Patent- und Markenamt) "Zertifizierter Schweißfachbetrieb GSI SLV" ohne Benutzungsgebühr für Werbezwecke zu verwenden. Diese wird dem Unternehmen zusammen mit dem Zertifikat ausgehändigt. Die Erlaubnis zur Nutzung ist ausschließlich dem zertifizierten Unternehmen vorbehalten und nicht auf Dritte übertragbar. Die unmittelbare Kennzeichnung von Produkten ist nicht gestattet, da es sich nicht um eine Produktzertifizierung handelt. Die Nutzung ist nur zulässig, solange die zu Grunde liegende Zertifizierung gültig ist.

.....
 (Ort, Datum)

.....
 (Stempel und Unterschrift)

Betriebsbeschreibung - Zertifizierung zum Schweißen nach DIN EN 15085-2

Der vorgenannte Betrieb weist seine Eignung zum Schweißen mit den folgenden Unterlagen nach:

1 Personelle Ausstattung

1.1 Anzahl der Mitarbeiter im Technischen Büro: _____

1.2 Anzahl der Mitarbeiter in der Werkstatt: _____

1.3 Schweißtechnisches Personal, das dem Betrieb ständig angehört: _____

1.3.1 Schweißaufsichtspersonal:

1.3.1.1 Verantwortliche Schweißaufsicht:

Vorname Nachname: _____

geboren am: _____

Verantwortungsbereich: _____

Berufsausbildung ¹⁾: _____

Schweißtechnische Ausbildung ¹⁾: _____

Ist die verantwortliche Schweißaufsichtsperson als „extern“ einzustufen?

Ja

Nein

Werden von der externen Schweißaufsichtsperson noch andere Betriebe extern betreut?

Ja, bitte Anzahl angeben: _____ und Bescheinigungen beifügen

Nein

1) Berufsbezeichnung und Qualifikationsnachweise (Zeugniskopien) und die bisherigen beruflichen Tätigkeiten (tabellarisch) sind beizufügen.

1.3.1.2 Vertreter der Schweißaufsicht:

Vorname Nachname: _____

geboren am: _____

Verantwortungsbereich: _____

Berufsausbildung ¹⁾: _____

Schweißtechnische Ausbildung ¹⁾: _____

1.3.1.3 Weiterer Vertreter der Schweißaufsicht:

Vorname Nachname: _____

geboren am: _____

Verantwortungsbereich: _____

Berufsausbildung ¹⁾: _____

Schweißtechnische Ausbildung ¹⁾: _____

1.3.1.4 Weiterer Vertreter der Schweißaufsicht:

Vorname Nachname: _____

geboren am: _____

Verantwortungsbereich: _____

Berufsausbildung ¹⁾: _____

Schweißtechnische Ausbildung ¹⁾: _____

**1.3.2 Darstellung der Aufgaben und Verantwortungsbereiche der SAPs gemäß
DIN EN ISO 14731: ja / nein**

1) Berufsbezeichnung und Qualifikationsnachweise (Zeugniskopien) und die bisherigen beruflichen Tätigkeiten (tabellarisch) sind beizufügen.

1.4 Schweißer / Bediener gemäß beantragtem Geltungsbereich

Schweißer- Zeichen	Name ²⁾	Bezeichnung nach Schweißer- / Bediener-Prüfnormen	Geltungsbereich (tmin-tmax, Dmin-Dmax)	Datum der Prüfung

2) Die zahlenmäßige Angabe der Schweißer- / Bedienerprüfungen für die einzelnen Schweißverfahren und Werkstoffgruppen ist auch alternativ zur namentlichen Nennung möglich.

1.5 Sichtprüfer und Prüfpersonal für ZfP

Name ³⁾	Qualifikation	Prüfberechtigung

3) Die zahlenmäßige Angabe der Prüfpersonale für die einzelnen Prüfverfahren ist alternativ zur namentlichen Nennung möglich. Ausbildungsnachweise sind bei der Betriebsprüfung vorzulegen.

2 Nachweis der WPS nach der Normenreihe DIN EN ISO 15609, DIN EN ISO 14555 oder DIN EN ISO 15620 gemäß beantragtem Geltungsbereich

WPS-Nr.	Schweißprozess	Nahtart	Abmessungen (t, D in mm)	Position	Nachweis ⁴⁾	Bemerkungen

4) Nachweis durch Schweißverfahrensprüfung, z.B. nach DIN EN ISO 15614-1 oder DIN EN ISO 15614-2; Arbeitsprobe nach DIN EN ISO 15613.

3 Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834-2 bis -4

3.1 Beschreibung der Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834

Betrieb weist nach: Teil 2 / Teil 3 / Teil 4 (unzutreffendes bitte streichen)

Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834	Beschreibung ⁵⁾
<p>Prüfung der Anforderung, technische Prüfung: Gibt es betriebliche Festlegungen zur Durchführung und Verantwortlichkeit?</p>	
<p>Untervergabe: Werden Untervergaben entsprechend den Anforderungen der DIN EN ISO 3834 nachweislich durchgeführt?</p>	
<p>Betriebliche Einrichtungen: Werden diese regelmäßig auf ihre Funktionstüchtigkeit, Genauigkeit und die Einhaltung der Anforderungen des Arbeitsschutzes überprüft?</p>	
<p>Qualitätssicherung:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Werden die Schweißer regelmäßig in den fachlichen Grundlagen der schweißtechnischen Qualitätskriterien unterwiesen? - Gibt es betriebliche Festlegungen zur Überwachung und Prüfung vor, während und nach dem Schweißen? - Sind für die schweißtechnische QS Prüfer bzw. Mitarbeiter mit festgelegten Prüfaufgaben eingesetzt? - Welche Maßnahmen werden bei Qualitätsabweichungen eingeleitet? - Werden Qualitätsaufzeichnungen geführt und wie erfolgt die Auswertung und Ablage der Qualitätsaufzeichnungen? 	
<p>Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit: Wie ist die Kennzeichnung von Einzelteilen und Baugruppen in allen Phasen des Zuschnitts, der Vormontage und Montage gesichert?</p>	

5) Falls vorhanden, sind hier die betrieblichen Festlegungen zu beschreiben.
Falls nicht zutreffend: entfällt.

4 Technische Ausstattung

4.1 Schweißmaschinen, Geräte, Anlagen für die Durchführung der Schweißarbeiten

Stückzahl	Art der Maschine	Typ / Leistungsdaten

4.2 Geräte zur Schweißnahtprüfung

Stückzahl	Art der Einrichtung	Hersteller	Typ / Kenngröße

4.3 Sonstige Einrichtungen, Maschinen und Anlagen, welche zur schweißtechnischen Ausstattung erforderlich sind (z. B. zur Wärmebehandlung)

Stückzahl	Art der Einrichtung	Typ / Kenngröße

5 Beantragter Geltungsbereich

5.1 Anwendungsbereich

Der Nachweis ist vorgesehen für die Zertifizierungsstufe _____ und die Bauteile:

.....

Schweißnahtgüteklasse(n):

.....

mit Konstruktion ohne Konstruktion

5.2 Schweißprozesse, Werkstoffe, Abmessungen, Bemerkungen

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen

6 Betriebliche Qualifikationsnachweise

(z.B. DIN EN ISO 9001; DIN EN ISO 3834-2, -3, -4; DIN 6700-2 / DIN EN 15085-2) ⁶⁾

-
-
-

7 Bemerkungen

(z.B. Auftraggeber, Unterlieferanten)

-
-

6) Kopien beifügen