

Antrag auf Erteilung einer Bescheinigung zum Schweißen von Betonstahl nach DIN EN ISO 17660-1 / -2

an die Hersteller-Zertifizierungsstelle: SLV Berlin-Brandenburg, NL der GSI mbH

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)

Bescheinigung wird beantragt für:

- DIN EN ISO 17660-1 für tragende Schweißverbindungen
 DIN EN ISO 17660-2 für nichttragende Schweißverbindungen

Antrag:

- erstmalig
 wiederholt, Ablauf der Geltungsdauer am:
 wegen Änderung folgender Voraussetzungen:

Haben bzw. hatten Sie eine Bescheinigung nach DIN 4099 bzw. DIN EN ISO 17660-1 / -2 von einer anderen anerkannten Zertifizierungsstelle?

- Ja (bitte Stelle angeben):
 Nein

Das Unternehmen,

- erklärt, die anerkannten Regeln der Technik (Normenreihe DIN EN ISO 17660-1 bzw. -2 und mitgeltende Normen) einzuhalten,
- ist einverstanden, dass die Angaben in das Online Register DIN 18800-7/DIN EN ISO 17660 des DVS aufgenommen werden

Zertifizierung nach DIN EN ISO 3834 erwünscht:

- Zertifikat nach DIN EN ISO 3834-2
 Zertifikat nach DIN EN ISO 3834-3

Anlage: Organigramm

Die erfolgreiche Zertifizierung des Unternehmens berechtigt dieses, die Wort/Bildmarke 305 61 750 (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 jeweils nicht ausschließlich und nicht übertragbar auf Dritte. Die unmittelbare Kennzeichnung von Produkten ist nicht gestattet, da es sich nicht um eine Produktzertifizierung handelt. Die Nutzung ist nur zulässig, solange die zugrunde liegende Zertifizierung gültig ist

 (Ort, Datum)

 (Stempel und Unterschrift)

**Betriebsbeschreibung – Bescheinigung zum Schweißen von
Betonstahl nach DIN EN ISO 17660-1 / -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: _____

1.4 Schweißaufsichtspersonal:

1.4.1 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 Betrieb extern betreut?

- Ja, bitte Anzahl angeben _____ und Bescheinigungen beifügen.
 Nein

1) Berufsbezeichnung und Qualifikationsnachweise (Zeugniskopien) und die bisherigen beruflichen Tätigkeiten (tabellarisch) sind beizufügen (nur bei Erstzertifizierung oder Wechsel der SAP).

1.4.2 Vertreter der Schweißaufsicht:

Vorname, Nachname: _____

geboren am: _____

Verantwortungsbereich: _____

Berufsausbildung ¹⁾:

Schweißtechnische Ausbildung ¹⁾:

1.4.3 weiterer Vertreter der Schweißaufsicht:

Vorname, Nachname: _____

geboren am: _____

Verantwortungsbereich: _____

Berufsausbildung ¹⁾:

Schweißtechnische Ausbildung ¹⁾:

1.4.4 weiterer Vertreter der Schweißaufsicht:

Vorname, Nachname: _____

geboren am: _____

Verantwortungsbereich: _____

Berufsausbildung ¹⁾:

Schweißtechnische Ausbildung ¹⁾:

1.4.5 Darstellung der Aufgaben und Verantwortungsbereiche der vSAP und deren Vertreter gemäß DIN EN ISO 14731:

1) Berufsbezeichnung und Qualifikationsnachweise (Zeugniskopien) und die bisherigen beruflichen Tätigkeiten (tabellarisch) sind beizufügen (nur bei Erstzertifizierung oder Wechsel der SAP).

	<p>Anlage zur Betriebsbeschreibung: Bescheinigung zum Schweißen von Betonstahl nach DIN EN ISO 17660-1 für tragende Verbindungen DIN EN ISO 17660-2 für nichttragende Schweißverbindungen</p>	<p>Angaben der anerkannten Prüfstelle (bitte nicht ausfüllen)</p>
2.	<p>Anwendungsbereich und Schweißverfahren</p>	
2.1	<p>Anwendungsbereich und Umfang der Schweißarbeiten (z.B. in Betrieben, auf Baustellen, etc.)</p>	
2.2	<p>Eingesetzte Schweißprozesse und Betonstahlverbindungen (Angaben nach DIN EN ISO 4063, z.B. 111 - Lichtbogenhand-schweißen, tragende Verbindungen nach DIN EN ISO 17660-1, z.B. Überlappstoß nach Bild 2, Kreuzungsstoß nach Bild 4)</p>	
2.3	<p>Grundwerkstoffe, min. u. max. Betonstabstahldurchmesser (z.B. BSt 500 S nach DIN 488-1, ØD = 8 ... 22 mm)</p>	
2.4	<p>Schweißzusatzwerkstoffe und Schweißhilfsstoffe (z.B. Stabelektroden nach DIN EN ISO 2560, Schweißzusatzwerkstoffe nach DIN EN 756, Schutzgase nach DIN EN 439)</p>	
2.5	<p>Besonderheiten</p>	

Anlage zur Betriebsbeschreibung - Bescheinigung zum Schweißen von Betonstahl nach DIN EN ISO 17660-1 / -2					Angaben der anerkannten Prüfstelle (bitte nicht ausfüllen)
3. Betriebliche Einrichtungen * (bitte nicht ausfüllen)					
3.1	Größe der Fertigungswerkstätte(n) insgesamt etwa			m ²	
3.2	Größe der Schweißwerkstätte(n) insgesamt etwa			m ²	
3.3 Schweißmaschinen					
Anzahl	Hersteller, Type	Stromart	Leistung	Baujahr	
3.4	Lagerungsort der Schweißzusatzwerkstoffe und Schweißhilfsstoffe:				
3.5	Lagerungsort und Sortierungsweise der Grundwerkstoffe:				
3.6	Maschinen für die Schweißnahtvorbereitung:				
3.7	Hebezeuge und Heft- / Schweißvorrichtungen:				
3.8	Einrichtungen zur Wärmevor- und -nachbehandlung:				
3.8.1	Betriebseigene:				
3.8.2	Betriebsfremde, bei den Firmen / Anstalten:				
3.9	Einrichtungen für zerstörungsfreie, mechanische und metallografische Prüfungen:				
3.9.1	Betriebseigene:				
3.9.2	Betriebsfremde, bei den Firmen / Anstalten:				

* Bei nicht ausreichendem Platz Angaben in formloser Anlage

Anlage zur Betriebsbeschreibung - Bescheinigung zum Schweißen von Betonstahl nach DIN EN ISO 17660-1 / -2		Angaben der anerkannten Prüfstelle (bitte nicht ausfüllen)
4	Qualitätssicherung	
4.1	Werkseigene Produktionskontrolle	
<ul style="list-style-type: none"> • verantwortlich: Name, Vorname:		
<ul style="list-style-type: none"> • Art der Kennzeichnung vorgefertigter Produkte: 		
4.2	Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834	
Lfd. Nr.	Fragen zu den Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834-3 (Standard) bzw. DIN EN ISO 3834-4 (Elementar)	
4.2.1	Welche betrieblichen Festlegungen zur Durchführung und Verantwortlichkeit der Vertrags- und Konstruktionsprüfung hinsichtlich schweißtechnischer Anforderungen liegen vor?	
4.2.2	Wie werden Unterlieferanten für Schweißaufgaben ausgewählt und kontrolliert?	

4.2.3	Welches Betriebspersonal wird für Qualitätsprüfungen auf schweißtechnischem Gebiet eingesetzt?	Angaben der anerkannten Prüfstelle (bitte nicht ausfüllen)
4.2.4	Wie werden die betrieblichen Einrichtungen regelmäßig auf ihre Funktionstüchtigkeit, Genauigkeit und Anforderungen des Arbeitsschutzes überprüft?	
4.2.5	Für welche Werkstoffe und Schweißprozesse liegen anerkannte und qualifizierte Schweißanweisungen (pWPS, WPQR, WPS) vor?	
4.2.6	Welche betrieblichen Festlegungen zur Qualitätsprüfung vor, während und nach dem Schweißen liegen vor?	

4.2.7	Wie erfolgt die fachkundliche Unterweisung und Prüfung der Schweißer / Bediener?	Angaben der anerkannten Prüfstelle (bitte nicht ausfüllen)
4.2.8	Welche Maßnahmen werden bei Qualitätsabweichungen eingeleitet?	
4.2.9	Wie erfolgt die Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit von Werkstoffen und Bauteilen?	
4.2.10	Welche Qualitätsaufzeichnungen werden geführt und wie erfolgt die Auswertung und Dokumentation?	

Anlage 1 (Gültige Schweißer- und Bedienerprüfungen) - Angaben zur Eignungsbescheinigung nach DIN EN ISO 17660/ Betrieb:

Schweißer-Nr.	Name, Vorname	geboren am	Schweißerprüfung nach DIN EN 287-1 / DVS-Richtlinie 1146 Betonstahlschweißen / Bedienerprüfungen nach DIN EN 1418	Prüfung abgelegt am

Die Originale der Schweißer- und Bedienerprüfungsbescheinigungen sind bei der Betriebsprüfung vorzulegen!