

## Antrag auf Erteilung eines Zertifikates zum Schweißen von Betonstählen nach DIN EN ISO 17660

(Organisation/Hersteller)

Straße:

PLZ/Ort:

Kontaktperson:

Telefon:

E-Mail:

Internetadresse:

Umsatzsteuer ID:

---

---

---

---

---

---

---

---

Anwendungsbereiche:

- Tragende Verbindungen nach DIN EN ISO 17660-1  
 Nichttragende Verbindungen nach DIN EN ISO 17660-2

### Bescheinigung / Zertifikat:

- erstmalig  
 wiederholt, Ablauf der Geltungsdauer:  
Bescheinigung bisher erteilt durch:  
 Änderung der folgenden Voraussetzungen:

Die erfolgreiche Zertifizierung des Unternehmens berechtigt dieses, die Wort/Bildmarke 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 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.

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

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

Hiermit erteilen wir den Auftrag zur Durchführung des Anerkennungsverfahrens.

---

Ort, Datum

---

rechtsverbindliche Unterschrift  
Stempel

<p align="center"><b>Betriebsbeschreibung</b> (vom Antragsteller auszufüllen)</p>	<p align="center"><b>Betriebsprüfung</b> (bitte nicht ausfüllen)</p>
<p><b>1 Anwendungsbereich</b></p> <p><input type="checkbox"/> DIN EN ISO 17660-1</p> <p><input type="checkbox"/> DIN EN ISO 17660-2</p>	
<p><b>1.1 eingesetzte Schweißprozesse:</b> (Verfahrenszahl nach DIN EN ISO 4063)</p>	
<p><input type="checkbox"/> 111                      <input type="checkbox"/> 114</p> <p><input type="checkbox"/> 135                      <input type="checkbox"/> 136</p> <p><input type="checkbox"/> sonstige:</p>	
<p><b>1.2 verwendete Grundwerkstoffe – minimale/maximale Dicken:</b> (z.B. DIN 488 – B 500 B Ø 8....20 mm)</p>	
<p><input type="checkbox"/> B 500 A                      Dicken min. / max.:</p> <p><input type="checkbox"/> B 500 B                      Dicken min. / max.:</p> <p><input type="checkbox"/> bauaufsichtliche Zulassungen: welche:</p> <p><input type="checkbox"/> sonstige Werkstoffe:</p>	
<p><b>1.3 verwendete Schweißzusätze und –hilfsstoffe:</b> (Bezeichnung nach Norm oder Handelsname)</p>	
<p><b>1.4 vorgesehene Arten der Schweißverbindungen nach DIN EN ISO 17660-1/2</b></p>	
<p>Bild 1 – Stumpfstoß <input type="checkbox"/></p> <p>Bild 2 – Überlapstoß <input type="checkbox"/></p> <p>Bild 3 – Laschenstoß <input type="checkbox"/></p> <p>Bild 4 – Kreuzungsstoß (Schmelzschweißen) <input type="checkbox"/></p> <p>Bild 6 – Verbindung mit anderen Stahlteilen <input type="checkbox"/></p> <p>Bild 9 – Stirnplattenverbindungen <input type="checkbox"/></p> <p>weitere Bilder:</p>	
<p><b>2 Personal</b></p>	
<p>Anzahl Mitarbeiter im technischen Büro:</p>	
<p>Anzahl Mitarbeiter in Werkstatt und Montage:</p>	
<p>Schweißtechnisches Personal, dem Betrieb ständig angehörend:</p>	

**Verantwortliche Schweißaufsichtsperson(en): <sup>1)</sup>**

Name, Vorname: \_\_\_\_\_

geboren am: \_\_\_\_\_

Verantwortungsbereich: \_\_\_\_\_

Schweißtechnische Ausbildung: <sup>2)</sup>

- Schweißfachmann
- Schweißtechniker
- Schweißfachingenieur
  
- Zusatzausbildung nach DVS<sup>®</sup>-EWF 1175

**Vertretung der Schweißaufsichtsperson(en): <sup>1)</sup>**

Name, Vorname: \_\_\_\_\_

geboren am: \_\_\_\_\_

Verantwortungsbereich: \_\_\_\_\_

Schweißtechnische Ausbildung: <sup>2)</sup>

- Schweißfachmann
- Schweißtechniker
- Schweißfachingenieur
  
- Zusatzausbildung nach DVS<sup>®</sup>-EWF 1175

**Anzahl der Schweißer: <sup>3)</sup>**

geprüfte Werkstattschweißer:

geprüfte Montageschweißer:

- Zusatzausbildung nach DVS<sup>®</sup>-EWF 1146

<sup>1)</sup> bitte tabellarischen beruflichen Werdegang als Anlage beifügen

<sup>2)</sup> bitte Zeugniskopien beifügen

<sup>3)</sup> bitte Kopien der Prüfbescheinigungen oder tabellarische Auflistung der Schweißer beifügen

**3 Betriebliche Einrichtungen \*)**

Größe der Fertigungswerkstätte(n) insgesamt – etwa: \_\_\_\_\_ m<sup>2</sup>

Größe der Schweißwerkstätte(n) insgesamt – etwa: \_\_\_\_\_ m<sup>2</sup>

Schweißmaschinen

Anzahl	Art der Schweißmaschine(n)	max. Stromstärke
--------	----------------------------	------------------

Lagerungsort der Schweißzusätze und –hilfsstoffe:

Rücktrocknungseinrichtung für Schweißzusätze: (wenn erforderlich)	
Lagerungsort der Grundwerkstoffe:	
Maschinen für die Schweißnahtvorbereitung:	
Hebezeuge:	
Heft-/Schweißvorrichtungen:	
Einrichtungen zur Wärmevor- und Nachbehandlung:	
Einrichtungen für zerstörungsfreie und/oder mechanische Prüfungen: Betriebseigene:	
Betriebsfremde – Name der Einrichtung:	
*) bei Platzmangel bitte formlose Anlagen beifügen	

<b>4 Qualitätssicherung</b>
<p><b>Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834 ff.</b></p> <p><input type="checkbox"/> DIN EN ISO 3434 – 3 (bei DIN EN ISO 17660-1)</p> <p><input type="checkbox"/> DIN EN ISO 3434 – 4 (bei DIN EN ISO 17660-2)</p>
<b>Fragen (Qualitätsanforderungen)</b>
Welche betriebliche Festlegungen zur Durchführung der technischen Prüfung und Unterlagenprüfung hinsichtlich schweißtechnischer Anforderungen sind vorhanden?
Welches Betriebspersonal wird für Qualitätsprüfungen auf schweißtechnischem Gebiet eingesetzt?
Wie werden die betrieblichen Einrichtungen regelmäßig auf ihre Funktionstüchtigkeit, Genauigkeit und Anforderungen des Arbeitsschutzes überprüft?
Wird im Betrieb nach Schweißanweisungen (WPS) und Schweißplänen gearbeitet? Wie werden diese qualifiziert?

Welche betriebliche Festlegungen zur Qualitätsprüfung vor, während und nach dem Schweißen sind vorhanden?

Werden die Schweißer regelmäßig in den fachlichen Grundlagen der schweißtechnischen Qualitätskriterien unterwiesen?

Welche Maßnahmen werden bei Qualitätsabweichungen eingeleitet?

Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit:  
Ist in allen Phasen des Zuschnitts, der Vormontage und Montage die Kennzeichnung von Einzelteilen und Baugruppen entsprechend den Spezifikationen abgesichert?

Welche Qualitätsaufzeichnungen werden geführt?  
Wie erfolgt die Auswertung und Ablage der Qualitätsaufzeichnungen?