

**Antrag auf Erteilung einer Bescheinigung zur Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7:2008-11 inkl. Betriebsbeschreibung**

an die Hersteller-Zertifizierungsstelle GSI mbH, Düsseldorf, vertreten durch die GSI-SLV \_\_\_\_\_

Unternehmen:

Straße, Nr.: PLZ / Ort:

Telefon: E-Mail 1:

Fax: E-Mail 2:

UST-ID-Nr.: http://

Betriebsinhaber: Technischer Leiter:

Rückfragen an:

Der Antrag wird gestellt für den Betrieb:

Straße / Hausnummer:

Land / PLZ / Ort:

**Anwendungsbereich**  
(bitte ankreuzen)

Klasse				
B	C	D	E	Betonstahl DIN 4099 (DIN EN ISO 17660-1)
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bitte nur ein Kreuz setzen!				Zusatzauswahl

erstmalig  wiederholt  GSI Gütesiegel erwünscht <sup>1)</sup>

- Ablauf der Geltungsdauer am:

- Bescheinigung bisher erteilt durch:

Wegen Änderung folgender Voraussetzungen:

Terminwunsch:

Anlagen: - Betriebsbeschreibung (bitte beifügen)  
- Organigramm (bitte beifügen)

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

<sup>1)</sup>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. Sie 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

<b>Angaben des Antragsstellers</b>	<b>Angaben AS</b> (bitte nicht ausfüllen)
------------------------------------	--

<p><b>1. Anwendungsbereich</b></p> <p>1.1 Umfang der Schweißarbeiten</p>	
<p>1.1.1 anzuwendende Normen und Regelwerke</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> DIN 4112 - Fliegende Bauten (statisch)</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 4112 - Fliegende Bauten (dynamisch)</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 4119 - Tankbauwerke</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 4131 - Antennentragwerke (statisch)</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 4131 - Antennentragwerke (dynamisch)</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 4132 - Kranbahnen, Stahltragwerke</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 4133 - Stahlschornsteine (statisch)</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 4133 - Stahlschornsteine (dynamisch)</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 4420 - Arbeits- und Schutzgerüste</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 4421 - Traggerüste</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 15018 - Krane</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 18801 - Stahlhochbau</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 18808 - Hohlprofiltragwerke</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 18809 - Stählerne Straßen- und Wegbrücken + DIN FB 103</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 19704 - Wasserbauten</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 22261 - Bagger, Absetzer und Zusatzgeräte</li> <li><input type="checkbox"/> DIN 24117 - Verteilmaste</li> <li><input type="checkbox"/> RIL 804 - Eisenbahnbrücken</li> <li><input type="checkbox"/> andere Bauwerke (<b>unter 1.1.2 erläutern</b>)</li> </ul>	
<p>1.1.2 Erläuterungen</p>	

Angaben des Antragsstellers	Angaben AS (bitte nicht ausfüllen)
<p>1.2 Schweißprozesse (Prozess-Nr. nach DIN EN ISO 4063)</p> <p> <input type="checkbox"/> 111 (E)    <input type="checkbox"/> 114 (MF)    <input type="checkbox"/> 135 (t-MAG)    <input type="checkbox"/> 135 (v-MAG)  <input type="checkbox"/> 136 (MAG-Fülldraht)    <input type="checkbox"/> 141 (WIG)    <input type="checkbox"/> 121 (UP)                 </p> <p>Andere:</p>	
<p>1.3 Grundwerkstoffe, minimale/maximale Dicke (z.B. DIN EN 10025-2: S235, Dicke 4-20 mm)</p> <p> <input type="checkbox"/> S 235    <input type="checkbox"/> S 275    <input type="checkbox"/> S 355    <input type="checkbox"/> S 460    <input type="checkbox"/> S 690    <input type="checkbox"/> S 960    <input type="checkbox"/> CrNi-Stähle                 </p> <p>Andere:</p> <p>Werkstoffdicke (mm):            bis</p>	
<p>1.4 Schweißzusätze und -hilfsstoffe mit Bezeichnung nach Norm und/oder Handelsname (z.B. DIN EN ISO 2560 - A - E 36 4 B)</p>	
<p>1.5 Besonderheiten/Serienfertigung</p> <p>Serienfertigung:        <input type="checkbox"/> Ja            <input type="checkbox"/> Nein</p> <p>Erläuterungen:</p>	

<b>Angaben des Antragsstellers</b>	<b>Angaben AS</b> (bitte nicht ausfüllen)
------------------------------------	--

**2. Personal**

2.1 Anzahl der Mitarbeiter im technischen Büro:

2.2 Anzahl der Mitarbeiter in Werkstatt und Montage:

2.3 Schweißtechnisches Personal:

2.3.1 Verantwortliche Schweißaufsichtsperson/en (vSAP) <sup>2) 3)</sup> gehört/gehören dem Betrieb ständig an

Name, Vorname:

geboren am:

Verantwortungsbereich:

2.3.1.1 Berufsausbildung <sup>4)</sup> Werkmeister, Prüfung am: Meister, Prüfung am: Techniker, Prüfung am: Ingenieur, Prüfung am:2.3.1.2 Schweißtechnische Ausbildung <sup>3)</sup> Lehrschweißer/Schweißwerkmeister, Prüfung am: Schweißfachmann, Prüfung am: Schweißtechniker, Prüfung am: Schweißfachingenieur, Prüfung am:2.3.1.3 Andere Schweißtechnische Fachkenntnisse nach DIN EN ISO 14731  
(entfällt bei Ausbildung nach 2.3.1.2) <sup>4)</sup> Umfassend Spezifisch Basis2.3.2 Vertretung der Schweißaufsichtsperson/en (SAP) <sup>2) 3)</sup> / gehört/gehören dem Betrieb ständig an

Name, Vorname:

geboren am:

Verantwortungsbereich:

2.3.2.1 Berufsausbildung <sup>4)</sup> Werkmeister, Prüfung am: Meister, Prüfung am: Techniker, Prüfung am: Ingenieur, Prüfung am:<sup>2)</sup> Bei mehreren Personen Angaben auf formloser Beilage<sup>3)</sup> Tabellarischen beruflichen Werdegang als Anlage beifügen<sup>4)</sup> Zeugniskopien bitte beifügen<sup>5)</sup> Kopien der Prüfungsbescheinigungen oder tabellarische Aufstellung der Schweißer mit gültiger Prüfung beifügen

Angaben des Antragsstellers	Angaben AS (bitte nicht ausfüllen)
<p>2.3.2.2 Schweißtechnische Ausbildung <sup>3)</sup></p> <p><input type="checkbox"/> Lehrschaweißler/Schweißwerksmeister, 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>2.3.2.3 Andere Schweißtechnische Fachkenntnisse nach DIN EN ISO 14731 (entfällt bei Ausbildung nach 2.3.2.2) <sup>4)</sup></p> <p><input type="checkbox"/> Umfassend      <input type="checkbox"/> Spezifisch      <input type="checkbox"/> Basis</p> <hr style="border-top: 1px dashed black;"/> <p>2.3.3.1 Anzahl der Schweißler:</p> <p>2.3.3.2 geprüfte Werkstattschweißler <sup>5)</sup> :</p> <p>2.3.3.3 geprüfte Montageschweißler <sup>5)</sup> :</p>	
<p><b>3. Betriebliche Einrichtungen</b> (Bei nicht ausreichendem Platz, bitte Angaben auf zusätzliche Blätter)</p> <p>3.1 Größe der Fertigungswerkstätte(n): insgesamt ca. (in m<sup>2</sup>)</p> <p>3.2 Größe der Schweißwerkstätte(n): insgesamt ca. (in m<sup>2</sup>)</p> <p>3.3 Schweißmaschine(n) Anzahl:  Art der Schweißmaschine(n):  max. Stromstärke:</p>	
<p>3.4 Lagerungsart und -ort der Schweißzusätze und -hilfsstoffe</p>	
<p>3.5 Rücktrocknungseinrichtung für Schweißzusätze</p>	



<b>Angaben des Antragsstellers</b>	<b>Angaben AS</b> (bitte nicht ausfüllen)
------------------------------------	--

<b>4. Qualitätssicherung</b>	
4.1 Werkseigene Produktionskontrolle - Name, Vorname ( Verantwortliche(r) ): - Art der Kennzeichnung vorgefertigter Produkte:	
4.2 Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834 ff. 4.2.1 Fragen (Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834 ff.) 4.2.1.1 Gibt es betriebliche Festlegungen zur Durchführung und Verantwortlichkeit der Vertrags- und Konstruktionsprüfung hinsichtlich schweißtechnischer Anforderungen?	
4.2.1.2 Werden Unterlieferanten für Schweißaufgaben entsprechend den Anforderungen der DIN EN ISO 3834 nachweislich ausgewählt und kontrolliert? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein	
4.2.1.3 Nennen Sie das Betriebspersonal für Qualitätsprüfungen. Sind Prüfer bzw. Mitarbeiter mit festgelegten Prüfaufgaben auf schweißtechnischem Gebiet eingesetzt? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein	
4.2.1.4 Werden die betrieblichen Einrichtungen regelmäßig auf ihre Funktionstüchtigkeit, Genauigkeit und Anforderungen des Arbeitsschutzes überprüft? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein	

Angaben des Antragsstellers	Angaben AS (bitte nicht ausfüllen)
<p>4.2.1.5 Wird im Betrieb nach Schweißanweisungen (WPS) und Schweißplänen gearbeitet? Wenn ja, bitte Auflistung der WPS!</p> <p><input type="checkbox"/> Ja      <input type="checkbox"/> Nein</p>	
<p>4.2.1.6 Gibt es betriebliche Festlegungen zur Qualitätsprüfung vor, während und nach dem Schweißen?</p> <p><input type="checkbox"/> Ja      <input type="checkbox"/> Nein</p>	
<p>4.2.1.7 Werden die Schweißer regelmäßig in den fachlichen Grundlagen der schweißtechnischen Qualitätskriterien unterwiesen?</p> <p><input type="checkbox"/> Ja      <input type="checkbox"/> Nein      <input type="checkbox"/> intern      <input type="checkbox"/> extern</p>	
<p>4.2.1.8 Welche Maßnahmen werden bei Qualitätsabweichungen eingeleitet?</p>	
<p>4.2.1.9 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit: Ist in allen Phasen des Zuschnitts, der Vormontage und Montage die Kennzeichnung von Einzelteilen und Baugruppen entsprechend des Spezifikationen abgesichert?</p> <p><input type="checkbox"/> Ja      <input type="checkbox"/> Nein</p>	
<p>4.2.1.10 Werden Qualitätsaufzeichnungen geführt? Wenn ja, wie erfolgt deren Auswertung und Ablage?</p> <p><input type="checkbox"/> Ja      <input type="checkbox"/> Nein      Aufbewahrungsdauer (Jahre):</p>	