



Germanischer Lloyd

Antrag auf Erteilung einer Bescheinigung zur Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7:2002-09 (Formblatt Muster)

Hersteller: _____

Straße, Nr.: _____ PLZ, Ort: _____

Telefon: _____ Fax: _____

Betriebsinhaber: _____ Technischer Leiter: _____

Rückfragen an: _____ E-Mail: _____

Der Antrag wird gestellt für den Schweißbetrieb: _____

Straße, Nr.: _____ PLZ, Ort: _____

Anwendungsbereich (bitte ankreuzen)

Klasse				
B	C	D	E ohne Eisenbahnbrücken	E mit Eisenbahnbrücken

Art der Beantragung

- erstmalig
 wiederholt:
- 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 des Betriebes und der Geltungsbereich der Bescheinigung in ein Verzeichnis aufgenommen wird.

(Ort, Datum)

(Stempel, Name, Unterschrift des Antragsstellers)

Angaben des Antragstellers		Angaben des Germanischen Lloyd (bitte nicht ausfüllen)
1	ANWENDUNGSBEREICH	
1.1	Umfang der Schweißarbeiten	
1.1.1	anzuwendende Normen und Regelwerke:	
	<input type="checkbox"/> DIN 4112, Fliegende Bauten (statisch)	
	<input type="checkbox"/> DIN 4112, Fliegende Bauten (dynamisch)	
	<input type="checkbox"/> DIN 4119, Tankbauwerke	
	<input type="checkbox"/> DIN 4131, Antennentragwerke (statisch)	
	<input type="checkbox"/> DIN 4131, Antennentragwerke (dynamisch)	
	<input type="checkbox"/> DIN 4132, Kranbahnen, Stahltragwerke	
	<input type="checkbox"/> DIN 4133, Stahlschornsteine (statisch)	
	<input type="checkbox"/> DIN 4133, Stahlschornsteine (dynamisch)	
	<input type="checkbox"/> DIN 4420, Arbeits- und Schutzgerüste	
	<input type="checkbox"/> DIN 4421, Traggerüste	
	<input type="checkbox"/> DIN 15018, Krane	
	<input type="checkbox"/> DIN 18801, Stahlhochbau	
	<input type="checkbox"/> DIN 18808, Hohlprofiltragwerke	
	<input type="checkbox"/> DIN-Fachbericht 103, Stahlbrücken	
	<input type="checkbox"/> DIN 19704, Stahlwasserbau	
	<input type="checkbox"/> DIN 22261, Bagger, Absetzer und Zusatzgeräte	
	<input type="checkbox"/> DIN 24117, Verteilermaste	
	<input type="checkbox"/> Ril 804, Eisenbahnbrücken	
	<input type="checkbox"/> andere Anwendungsbereiche (unter 1.1.2 erläutern)	
1.1.2	Erläuterungen:	
1.2	Schweißprozesse (Ordnungs-Nr. nach DIN EN ISO 4063):	
1.3	Grundwerkstoffe; minimale / maximale Dicke (z. B. DIN EN 10025-2, S235JR+N, Dicke 4-20 mm):	
1.4	Schweißzusätze und -hilfsstoffe mit Bezeichnung nach Norm und/oder Handelsname (z.B. DIN EN ISO 2560 – E 42 4 B)	
1.5	Besonderheiten / Serienfertigung Serienfertigung: <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Bei „Ja“ Erläuterungen:	

Angaben des Antragstellers		Angaben des Germanischen Lloyd (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, das dem Betrieb ständig angehört:	
2.3.1	Verantwortliche Schweißaufsichtsperson(en) ^{1) 2)} Name, Vorname: _____ geboren am: _____ Verantwortungsbereich: _____	
2.3.1.1	Berufsausbildung ³⁾	
	<input type="checkbox"/> Werksmeister seit:	
	<input type="checkbox"/> Meister Prüfung am:	
	<input type="checkbox"/> Techniker Prüfung am:	
	<input type="checkbox"/> Ingenieur seit:	
	<input type="checkbox"/> Ingenieur (grad.) Prüfung am:	
	<input type="checkbox"/> Dipl.-Ing. Prüfung am:	
2.3.1.2	Schweißtechnische Ausbildung ³⁾	
	<input type="checkbox"/> Lehrschweißer Prüfung am:	
	<input type="checkbox"/> Schweißwerkmeister Prüfung am:	
	<input type="checkbox"/> Schweißfachmann Prüfung am:	
	<input type="checkbox"/> Schweißtechniker Prüfung am:	
	<input type="checkbox"/> Schweißfachingenieur Prüfung am:	
2.3.1.3	Andere schweißtechnische Fachkenntnisse nach DIN EN ISO 14731 (entfällt bei Ausbildung nach 2.3.1.2) ³⁾	
	<input type="checkbox"/> umfassend	
	<input type="checkbox"/> spezifisch	
	<input type="checkbox"/> Basis	
2.3.1.4	Zusätzliche Aufgaben der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson	
	<input type="checkbox"/> Durchführung von Schweißerprüfungen	
	<input type="checkbox"/> Übernahme der Prüfaufsicht ⁴⁾	

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 in Kopie beilegen.

Angaben des Antragstellers		Angaben des Germanischen Lloyd (bitte nicht ausfüllen)
2.3.2	Vertretung der Schweißaufsichtsperson(en) ^{1) 2)} Name, Vorname: _____ geboren am: _____ Verantwortungsbereich: _____	
2.3.2.1	Berufsausbildung ³⁾	
	<input type="checkbox"/> Werksmeister seit: _____	
	<input type="checkbox"/> Meister Prüfung am: _____	
	<input type="checkbox"/> Techniker Prüfung am: _____	
	<input type="checkbox"/> Ingenieur seit: _____	
	<input type="checkbox"/> Ingenieur (grad.) Prüfung am: _____	
	<input type="checkbox"/> Dipl.-Ing. Prüfung am: _____	
2.3.2.2	Schweißtechnische Ausbildung ³⁾	
	<input type="checkbox"/> Lehrschweißer Prüfung am: _____	
	<input type="checkbox"/> Schweißwerkmeister Prüfung am: _____	
	<input type="checkbox"/> Schweißfachmann Prüfung am: _____	
	<input type="checkbox"/> Schweißtechniker Prüfung am: _____	
	<input type="checkbox"/> Schweißfachingenieur Prüfung am: _____	
2.3.2.3	Andere schweißtechnische Fachkenntnisse nach DIN EN ISO 14731 (entfällt bei Ausbildung nach 2.3.2.2 ³⁾)	
	<input type="checkbox"/> umfassend	
	<input type="checkbox"/> spezifisch	
	<input type="checkbox"/> Basis	
2.3.2.4	Zusätzliche Aufgaben der stellvertretenden Schweißaufsichtsperson	
	<input type="checkbox"/> Durchführung von Schweißerprüfungen	
	<input type="checkbox"/> Übernahme der Prüfaufsicht ⁴⁾	
2.3.3	Anzahl der Schweißer	
2.3.3.1	geprüfte Werkstattschweißer ⁵⁾ :	
2.3.3.2	geprüfte Montageschweißer ⁵⁾ :	

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 in Kopie beilegen.

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

Angaben des Antragstellers		Angaben des Germanischen Lloyd (bitte nicht ausfüllen)
3	BETRIEBLICHE EINRICHTUNGEN ⁶⁾	
3.1	Größe der Fertigungswerkstätte(n) insgesamt ca. in m² _____	
3.2	Größe der Schweißwerkstätte(n) insgesamt ca. in m² _____	
3.3	Schweißmaschinen: Anzahl _____ Art der Schweißmaschine(n) _____ max. Stromstärke _____	
3.4	Lagerungsart und -ort der Schweißzusätze und -hilfsstoffe:	
3.5	Rücktrocknungseinrichtung für Schweißzusätze:	
3.6	Lagerungsart und -ort der Grundwerkstoffe:	
3.7	Maschinen für die Schweißnahtvorbereitung:	
3.8	Hebezeuge: (Anzahl und max. Tragfähigkeit)	
3.9	Heft-/Schweißvorrichtungen:	
3.10	Einrichtungen zur Wärmevor- und -nachbehandlung:	
3.11	Einrichtung für zerstörungsfreie, zerstörende und metallographische Prüfungen:	
3.11.1	Betriebseigene:	
3.11.2	Betriebsfremde, bei den Firmen / Instituten / Anstalten:	

⁶⁾ Bei nicht ausreichendem Platz Angaben bitte auf zusätzlichen Blättern machen.

Angaben des Antragstellers		Angaben des Germanischen Lloyd (bitte nicht ausfüllen)
4	QUALITÄTSSICHERUNG	
4.1	<p>- Werkseigene Produktionskontrolle</p> <ul style="list-style-type: none"> • verantwortlich: _____ <li style="margin-left: 20px;">Name, Vorname: _____ • Art der Kennzeichnung vorgefertigter Produkte: 	
4.2	Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834	
Lfd. Nr.	Fragen (Qualitätsanforderungen)	
1.	Welche betrieblichen Festlegungen zur Durchführung und Verantwortlichkeit der Vertrags- und Konstruktionsprüfung hinsichtlich schweißtechnischer Anforderungen liegen vor?	
2.	Wie werden Unterlieferanten für Schweißaufgaben ausgewählt und kontrolliert?	
3.	Welches Betriebspersonal wird für Qualitätsprüfungen auf schweißtechnischem Gebiet eingesetzt?	
4.	Wie werden die betrieblichen Einrichtungen regelmäßig auf ihre Funktionstüchtigkeit, Genauigkeit und Anforderungen des Arbeitsschutzes überprüft?	

Angaben des Antragstellers		Angaben des Germanischen Lloyd (bitte nicht ausfüllen)
5.	Für welche Werkstoffe und Schweißprozesse liegen Schweißanweisungen vor?	
6.	Welche betrieblichen Festlegungen zur Qualitätsprüfung vor, während und nach dem Schweißen liegen vor?	
7.	Wie erfolgt die fachkundliche Unterweisung und Prüfung der Schweißer/Bediener?	
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?	