

Antrag auf Zertifizierung

nach ÖNORM EN ISO 3834-2, -3, -4

Antragsteller/in

Unternehmen:	<input type="text"/>		
Adresse:	<input type="text"/>		
Telefon:	<input type="text"/>	Fax:	<input type="text"/>
E-Mail:	<input type="text"/>	Internet:	<input type="text"/>
Betriebsinhaber:	<input type="text"/>	Techn. Betriebsleiter:	<input type="text"/>
Rückfragen an:	<input type="text"/>		

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

Unternehmen:	<input type="text"/>	
Adresse:	<input type="text"/>	
UID Nr.:	<input type="text"/>	(ausländische Betriebe bitte unbedingt angeben)

Beantragte Zertifizierung

- ÖNORM EN ISO 3834-2
- ÖNORM EN ISO 3834-3
- ÖNORM EN ISO 3834-4

Antrag

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

Das Unternehmen

- erklärt, die anerkannten Regeln der Technik (Normenreihe ÖNORM EN ISO 3834ff und mitgeltende Normen) einzuhalten,
- ist einverstanden, dass die Angaben auf der Homepage von SystemCERT aufgenommen werden,
- akzeptiert die jährliche Überwachung.

- Zertifikat ÖNORM EN ISO 3834-2
- Zertifikat ÖNORM EN ISO 3834-3
- Zertifikat ÖNORM EN ISO 3834-4
- Anlage: Organigramm

Die erfolgreiche Zertifizierung des Unternehmens berechtigt dieses, das Zertifizierungszeichen von SystemCERT ohne Benutzungsgebühr für Werbezwecke zu verwenden. Dieses wird dem Unternehmen zusammen mit dem Zertifikat ausgehändigt. Die Erlaubnis zur Nutzung obliegt ausschließlich der zertifizierten Organisation und ist 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, Unterschrift

Antrag auf Zertifizierung

nach ÖNORM EN ISO 3834-2, -3, -4

Betriebsbeschreibung - Zertifizierung nach ÖNORM EN ISO 3834 (anzuwendender Teil)

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

1 Personelle Ausstattung

1.1 Anzahl der MitarbeiterInnen 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:

Vor-/Nachname:

Geboren am:

Verantwortungsbereich:

Berufsausbildung¹⁾:

Schweißtechnische
Ausbildung¹⁾:

Ist die verantwortliche Schweißaufsichtsperson als „extern“ einzustufen?

ja nein

Werden von der externen Schweißaufsichtsperson noch andere Betriebe 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:

Vor-/Nachname:

Geboren am:

Verantwortungsbereich:

Berufsausbildung¹⁾:

Schweißtechnische
Ausbildung¹⁾:

1.3.2 Darstellung der Aufgaben und Verantwortungsbereiche der SAPs gemäß ÖNORM 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: bitte Liste der geprüften Schweißer beilegen oder tabellarisch ergänzen

Schweißer-Zeichen	Name	Bezeichnung nach Schweißer- / Bediener - Prüfnormen	Geltungsbereich (tmin-tmax, Dmin-Dmax)	Datum der Prüfung
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

Antrag auf Zertifizierung

nach ÖNORM EN ISO 3834-2, -3, -4

1.5 Sichtprüfer und Prüfpersonal für ZfP: bitte Liste des Prüfpersonals beilegen oder tabellarisch ergänzen

Name	Qualifikation	Prüfberechtigung

2 Nachweis der WPS nach der Normenreihe ÖNORM EN ISO 15609, ÖNORM EN ISO 14555 oder ÖNORM EN ISO 15620 gemäß beantragtem Geltungsbereich: bitte Liste der vorhandenen WPS beilegen oder tabellarisch ergänzen

WPS - Nr.	Schweißprozess	Nahtart	Abmessungen (t, D in mm)	Position	Nachweis ²⁾	Bemerkungen

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

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

3.1 Beschreibung der Qualitätsanforderungen nach ÖNORM EN ISO 3834

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

Qualitätsanforderungen nach ÖNORM EN ISO 3834	Beschreibung ³⁾
Prüfung der Anforderung, technische Prüfung: Gibt es betriebliche Festlegungen zur Durchführung und Verantwortlichkeit?	
Untervergabe: Werden Untervergaben entsprechend den Anforderungen der DIN EN ISO 3834 nachweislich durchgeführt?	
Betrieblichen Einrichtungen: Werden diese regelmäßig auf ihre Funktionstüchtigkeit, Genauigkeit und die Einhaltung der Anforderungen des Arbeitsschutzes überprüft?	
Qualitätssicherung: <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? 	
Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit: Wie ist die Kennzeichnung von Einzelteilen und Baugruppen in allen Phasen des Zuschnittes, der Vormontage und Montage gesichert?	

³⁾ Falls vorhanden, sind hier die betrieblichen Festlegungen zu beschreiben bzw. beizulegen. Falls nicht zutreffend: entfällt.

Antrag auf Zertifizierung

nach ÖNORM EN ISO 3834-2, -3, -4

4 Technische Ausstattung

4.1 Schweißmaschinen, Geräte, Anlagen für die Durchführung der Schweißarbeiten: bitte Liste beilegen oder tabellarisch ergänzen

Stück	Art der Maschine	Typ/Leistungsdaten

4.2 Geräte zur Schweißnahtprüfung: bitte Liste beilegen oder tabellarisch ergänzen

Stück	Art der Einrichtung	Hersteller	Typ/Kenngröße

4.3 Sonstige Einrichtungen, Maschinen und Anlagen, welche zur schweißtechnischen Ausstattung erforderlich sind (z. B. zur Wärmebehandlung): bitte Maschinenliste beilegen oder tabellarisch ergänzen

Stück	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 EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen

6 Betriebliche Qualifikationsnachweise

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

7 Bemerkungen (z. B. Auftraggeber, Unterlieferanten)

⁴⁾ Kopien beifügen