



**Antrag für die Re-/Zertifizierung
von Schweißaufsichtspersonen
nach DVS-IIW/EFW 1107-1**

QM-FO 22
Datum: 09.01.2014
Seite 1 von 10
Rev.: 6

BITTE DEUTLICH IN BLOCKBUCHSTABEN AUSFÜLLEN

1. Angaben zur Person

Nachname:	Vorname/n:	Titel:
-----------	------------	--------

Adresse:

Postleitzahl: _____ Ort: _____

Telefon privat:	Telefon dienstlich:	Fax:	E-Mail:
-----------------	---------------------	------	---------

DVS-Mitgliedsnummer (sofern vorhanden):	_____
---	-------

Genauere Angaben zum erworbenen IIW-Diplom (bitte Kopie beifügen)			
Titel:	Nummer:	Ausgabedatum:	Geburtsdatum:

Hiermit stelle ich den Antrag auf Zertifizierung. Mein Lebenslauf liegt als Anlage bei. Mit den am Ende dieses Formblatts aufgeführten Zertifizierungsregeln und den Bedingungen dieses Zertifizierungsprogramms erkläre ich mich einverstanden. Der ANB (DVS-PersZert®) ist verpflichtet, eine öffentliche Liste der Zertifizierungen zu führen. Der Antragsteller erklärt sich einverstanden, dass die mit der Zertifizierung in Zusammenhang stehenden Daten (z.B. Name, Vorname, Geb.-Datum, Art des Zertifikats, Zertifikats-Nr., Erstellungsdatum, Ablaufdatum, Geltungsbereich) in dieser öffentlichen Liste veröffentlicht werden dürfen. Das Zertifikat bleibt während des gesamten Zertifizierungszeitraums Eigentum der Zertifizierungsstelle.

Unterschrift: _____ Datum: _____

2. Bestätigung des Arbeitsgebers

Der/Die Unterzeichner/in bestätigt hiermit, dass die Angaben auf diesem Formblatt seines/ihres Wissens nach stimmen. Dies betrifft im Besonderen auch die Angaben zu Produkten, Werkstoffen und Verfahren. (Dieser Abschnitt ist von dem für Schweißarbeiten verantwortlichen Abteilungsleiter oder Geschäftsführer zu unterschreiben.)

Name: _____ Stellenbezeichnung: _____

Betrieb: _____

Unterschrift: _____ Datum: _____

HINWEIS: Wenn der Antragsteller selbstständiger Unternehmer ist, muss dieser Abschnitt von einer entsprechend bevollmächtigten Person eines Kunden ausgefüllt werden.



**Antrag für die Re-/Zertifizierung
von Schweißaufsichtspersonen
nach DVS-IIW/EFW 1107-1**

QM-FO 22
Datum: 09.01.2014
Seite 2 von 10
Rev.: 6

3. Angabe einer Referenzperson

Geben Sie hier bitte den Namen einer entsprechend qualifizierten Person an (möglichst internationaler Schweißfachingenieur). Diese Person kann ggf. zur Bedeutung und Ebene der von Ihnen beantragten Zertifizierung befragt werden.

Name: _____ Nr. des IWE-Diploms: _____
(oder Angabe einer anderweitigen Qualifikation)

Adresse: _____ Arbeitgeber: _____
_____ Tätigkeitsbezeichnung: _____

4. Angestrebte Zertifizierung

Kreuzen Sie bitte an, welche der nachstehenden Zertifizierungsmöglichkeiten Sie beantragen:

Zertifizierter Internationaler Schweißfachingenieur (<i>Certified International Welding Engineer</i>)	<input type="checkbox"/>	CIWE
Zertifizierter Internationaler Schweißtechniker (<i>Certified International Welding Technologist</i>)	<input type="checkbox"/>	CIWT
Zertifizierter Internationaler Schweißfachmann (<i>Certified International Welding Specialist</i>)	<input type="checkbox"/>	CIWS

Zur Zertifizierung muss der Antragsteller im Besitz des entsprechenden IIW-Diploms (IWE, IWT, IWS) sein.

5. Nachweis der beruflichen Tätigkeit als Autor, Ausbilder oder Prüfer

Bitte führen Sie die von Ihnen auf den nachstehenden Gebieten geleisteten Beiträge an (Nennen Sie Einzelheiten):

Veröffentlichungen • Seminare • Konferenzen • Ausbildungsmaßnahmen • Prüfungen

Bitte geeignete Nachweise (z.B. Kopien von Teilnahmebescheinigungen) beifügen.



**Antrag für die Re-/Zertifizierung
von Schweißaufsichtspersonen
nach DVS-IIW/EFW 1107-1**

QM-FO 22
Datum: 09.01.2014
Seite 3 von 10
Rev.: 6

6. Mitarbeit in anderen Gremien und Ausschüssen

Bitte nennen Sie schweißtechnische Tätigkeiten, bei denen Sie mitgewirkt haben (z. B. Normenausschüsse):

7. Aufrechterhaltung und Erweiterung der Kenntnisse

7.1 Bitte geben Sie an, wie Sie sich hinsichtlich der technischen Entwicklung auf dem Gebiet des Schweißens und Fügens auf dem Laufenden halten (z.B. Weiterbildungsplan):

7.2 Nennen Sie Beispiele dafür (mit Angabe von Daten), wie Sie Ihre Kenntnisse während der letzten drei Jahre aufgefrischt haben (z. B. Teilnahme an Ausbildungsmaßnahmen und Seminaren) und fügen Sie Belege bei (z. B. Kopien von Teilnahmebescheinigungen):

Erforderlicher Nachweis über Weiterbildungsmaßnahmen im praktizierten Anwendungsbereich innerhalb der letzten 3 Jahre

Für einen zertifizierten DVS-Schweißfachingenieur CIWE (Umfang von mind. 48 UE)

Für einen zertifizierten DVS-Schweißfachtechniker CIWT (Umfang von mind. 40 UE)

Für einen zertifizierten DVS-Schweißfachmann CIWS (Umfang von mind. 32 UE)

(zu anrechenbaren Weiterbildungsmaßnahmen siehe beispielhaft auch folgende Tabelle 7.3)

Tabelle 7.3 : Anrechenbare Weiterbildungen gemäß derzeit gültigem HZA-Beschluss sind z.B.:

Fortbildungen für Schweißaufsichtspersonen an SL oder SLV	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
Vorbereitungslehrgänge auf die Erlangung von Herstellerqualifikationen (SLV/SL)	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
ZfP-Lehrgänge	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
Fügetechnische Ausbildungen nach DVS-Richtlinien und Sonderlehrgänge	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
Persönlicher Zeitschriftenbezug	Anrechenbar sind 8 UE (Schweißen und Schneiden, Der Praktiker, etc.) Bei einem Zeitschriftenbezug über die Firma des Antragstellers, kann dies ebenfalls angerechnet werden, sofern nachweisbar ist, dass der Antragsteller im Verteiler des Zeitschriftenumlaufs ist.
DVS-Congress / GST-Teilnahme	Anrechenbar sind 16 UE
BV-Vorträge mit fügetechnischem Bezug	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
Weitere Weiterbildungen, Seminare, etc	Dauer nach Teilnahmebescheinigung

8. Auflistung der schweißtechnischen Berufserfahrung

Zur Zertifizierung muss der Antragsteller innerhalb der letzten 3 Jahre mindestens 2 Jahre praktische Berufserfahrung im angestrebten Geltungsumfang der Zertifizierung nachweisen.

8.1 Gegenwärtige Beschäftigung

In diesem Abschnitt sollten die grundlegenden Kenndaten der von Ihnen in den letzten drei Jahren ausgeübten Tätigkeiten und die von Ihnen wahrgenommenen schweißtechnischen Verantwortungsbereiche aufgeführt werden. Bitte geben Sie dabei jedes Mal genau an, ob die Verantwortung direkt ausgeübt oder delegiert wurde. Wenn mehr als zwei Tätigkeiten anzuführen sind, verwenden Sie für jede ein gesondertes Formblatt, indem Sie diese Seite entsprechend oft kopieren.

Gegenwärtige Stellenbezeichnung: _____

Zahl der untergebenen Mitarbeiter: _____ Angestellt seit (Datum): _____

Arbeitgeber: _____ Zahl der Mitarbeiter: _____

Wählen Sie aus der Liste am Ende die Produkte, Werkstoffe und Prozesse aus, für die Sie verantwortlich waren und führen Sie diese nachstehend auf:

Wesentliche Produkte: _____

Verwendete Werkstoffe: _____

Angewandte Schweißprozesse: _____

Angewandte Normen und Richtlinien: _____



**Antrag für die Re-/Zertifizierung
von Schweißaufsichtspersonen
nach DVS-IIW/EFW 1107-1**

QM-FO 22
Datum: 09.01.2014
Seite 5 von 10
Rev.: 6

ARBEITSPLATZBESCHREIBUNG Wesentliche Tätigkeiten, die mit schweißtechnischer Verantwortung verbunden waren:	Schweißtechnische Verantwortungsbereiche:	
	Direkt	Delegiert
Prozentualer Zeitanteil, der auf die oben genannten schweißtechnischen Verantwortungsbereiche entfällt:		

ORGANIGRAMM

Dieser Abschnitt sollte deutlich Ihre Stellung im Betrieb sowohl in Bezug auf über- als auch nachgeordnete (untergebene) Mitarbeiter sowie zu anderen Personen mit schweißtechnischer Verantwortung aufzeigen:

BITTE LEGEN SIE DAS ORGANIGRAMM BEI.

8.2 Vorherige Beschäftigung

Vorherige Stellenbezeichnung/en: _____

Zahl der untergebenen Mitarbeiter: _____ Beschäftigungsdaten: von _____ bis _____

Arbeitgeber: _____ Zahl der Mitarbeiter: _____

Wählen Sie aus der Liste auf der letzten Seite die Produkte, Werkstoffe und Prozesse aus, für die Sie verantwortlich waren und führen Sie diese nachstehend auf:

Wesentliche Produkte: _____

Verwendete Werkstoffe: _____

Angewandte Schweißprozesse: _____

Angewandte Normen und Richtlinien: _____



**Antrag für die Re-/Zertifizierung
von Schweißaufsichtspersonen
nach DVS-IIW/EFW 1107-1**

QM-FO 22
Datum: 09.01.2014
Seite 6 von 10
Rev.: 6

ARBEITSPLATZBESCHREIBUNG Wesentliche Tätigkeiten, die mit schweißtechnischer Verantwortung verbunden waren:	Schweißtechnische Verantwortungsbereiche:	
	Direkt	Delegiert
Prozentualer Zeitanteil, der auf die oben genannten schweißtechnischen Verantwortungsbereiche entfällt:		

	Antrag für die Re-/Zertifizierung von Schweißaufsichtspersonen nach DVS-IIW/EFW 1107-1	QM-FO 22 Datum: 09.01.2014 Seite 7 von 10 Rev.: 6
---	---	---

Stichwörter zur Festlegung des Geltungsumfanges der Zertifizierung

**Werkstoffe nach den Hauptgruppen aus DIN Fachbericht CEN ISO TR 15608
(bitte entsprechende Nachweise in Kopie als Anlage hinzufügen)**

<input type="checkbox"/>	1	Stähle mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $ReH \leq 460 \text{ N/mm}^2$
<input type="checkbox"/>	2	Thermomechanisch gewalzte Feinkornbaustähle und Stahlguss mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $ReH > 360 \text{ N/mm}^2$
<input type="checkbox"/>	3	Vergütete und ausscheidungshärtende Feinkornbaustähle, jedoch keine nichtrostenden Stähle, mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $ReH > 360 \text{ N/mm}^2$
<input type="checkbox"/>	4	Niedrig vanadiumlegierte Cr-Mo-(Ni-)Stähle mit $Mo \leq 0,7 \%$ und $V \leq 0,1 \%$
<input type="checkbox"/>	5	Vanadiumfreie Cr-Mo-Stähle mit $C \leq 0,35 \%$
<input type="checkbox"/>	6	Hoch vanadiumlegierte Cr-Mo-(Ni-)Stähle
<input type="checkbox"/>	7	Ferritische, martensitische oder ausscheidungshärtende nichtrostende Stähle mit
<input type="checkbox"/>	8	Austenitische nichtrostende Stähle, $Ni \leq 31 \%$
<input type="checkbox"/>	9	Nickellegierte Stähle mit $Ni \leq 3,0 \%$
<input type="checkbox"/>	10	Austenitische ferritische nichtrostende Stähle (Duplex)
<input type="checkbox"/>	11	Stähle der Gruppe 1 mit Ausnahme $0,25 \% < C \leq 0,85 \%$
<input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/>	21-26	Aluminium und Aluminiumlegierungen
<input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/>	31-38	Kupfer und Kupferlegierungen
<input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/>	41-48	Nickel und Nickellegierungen
<input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/>	51-54	Titan und Titanlegierungen

Werkstoffe, die den Gruppen nicht zugeordnet werden können, sind gesondert anzugeben.

Produkte (Product Types)
(bitte entsprechende Nachweise in Kopie als Anlage hinzufügen)

<input type="checkbox"/>	Stahlbau (steel construction)
<input type="checkbox"/>	Brücken (bridges)
<input type="checkbox"/>	Krane und mechanische Handhabungsgeräte (cranes and mechanical handling equipment)
<input type="checkbox"/>	Offshore-Bauwerke (offshore structures)
<input type="checkbox"/>	Schiffbau (shipbuilding)
<input type="checkbox"/>	Bau- und Bergbauausrüstung (construction and mining equipment)
<input type="checkbox"/>	Schienenfahrzeuge (rail vehicles)
<input type="checkbox"/>	Fahrzeuge (automotives)
<input type="checkbox"/>	Flug- und Raumfahrzeuge (aircraft and space vehicles)
<input type="checkbox"/>	Flugtriebwerke (aircraft engines)
<input type="checkbox"/>	Maschinen (machinery)
<input type="checkbox"/>	Elektrische Maschinen (electrical machines)
<input type="checkbox"/>	Hausgeräte (domestic equipment)
<input type="checkbox"/>	Druckbehälter, -einrichtungen (pressure vessels, equipment)
<input type="checkbox"/>	Große Druckbehälter und Kessel (large pressure vessels and boilers)
<input type="checkbox"/>	Kleine Druckbehälter (small pressurer vessels)
<input type="checkbox"/>	Druckeinrichtungen (pressure equipment)
<input type="checkbox"/>	Rohrleitungen (transport pipelines)
<input type="checkbox"/>	Großtechnische Rohrleitungssysteme (industrial piping)
<input type="checkbox"/>	Große Lagertanks (large storage vessels)
<input type="checkbox"/>	Kleine Lagertanks (small storage vessels)

Andere Anwendungsbereiche sind gesondert anzugeben.

Prozesse nach DIN EN ISO 4063
(bitte entsprechende Nachweise in Kopie als Anlage hinzufügen)

<input type="checkbox"/>	Gas(schmelz)schweißen (Gas)	311
<input type="checkbox"/>	Lichtbogenhandschweißen mit Stabelektroden (MMA)	111
<input type="checkbox"/>	Metall-Schutzgasschweißen (MIG/MAG)	131 / 135 / 136
<input type="checkbox"/>	Wolfram-Inertgasschweißen (TIG)	141
<input type="checkbox"/>	Plasmaschweißen (PLASMA)	15
<input type="checkbox"/>	Unterpulverschweißen (SAW)	12
<input type="checkbox"/>	Elektronenstrahlschweißen (EB)	51
<input type="checkbox"/>	Laserstrahlschweißen (Laser)	52
<input type="checkbox"/>	Widerstandsschweißen (Resistance)	2
<input type="checkbox"/>	Reibschweißen (Friction)	42
<input type="checkbox"/>	Bolzenschweißen (Stud welding)	78

Andere Schweißprozesse sind gesondert anzugeben.

	Antrag für die Re-/Zertifizierung von Schweißaufsichtspersonen nach DVS-IIW/EFW 1107-1	QM-FO 22 Datum: 09.01.2014 Seite 9 von 10 Rev.: 6
---	---	---

Regeln für zertifizierte Personen

Personen, die entsprechend dem IIW-Zertifizierungssystem zertifiziert wurden, sind verpflichtet, diese Regeln zu beachten. Die Verhaltensregeln für zertifizierte Personen schließen alle weiteren Regeln mit ein, die der für die Zertifizierung zuständige Authorised National Body (ANB) beschließt.

- Zertifizierte Personen müssen alle erforderlichen Schritte unternehmen, um sicher zu stellen, dass sie ihren beruflichen Pflichten sachlich, sorgfältig und in kompetenter Weise nachkommen, damit die Sicherheit anderer jederzeit gewährleistet ist.
- Zertifizierte Personen sind verpflichtet, auf den technischen Gebieten, auf denen sie tätig sind, stets auf dem Laufenden zu sein.
- Alle Angaben in Zusammenhang mit einer Zertifizierung und ihrer Erneuerung müssen korrekt sein. Die Zertifizierung darf nicht in einer Art und Weise verwendet werden, die die Zertifizierungsstelle in Verruf bringt. Die zertifizierte Person darf keinerlei Aussagen über die Zertifizierung treffen, die von der Zertifizierungsstelle als irreführend oder nicht autorisiert betrachtet werden können.
- Das Zertifikat darf nur bestimmungsgemäß und nur im Rahmen seines Zulassungsumfangs verwendet werden.
- Zertifizierte Personen und/oder ihre Arbeitgeber dürfen weder das Zertifikat noch Teile davon missbräuchlich verwenden.
- Zertifizierte Personen oder ihre Arbeitgeber dürfen keine unangebrachten Verweise auf die Zertifizierung oder irreführenden Gebrauch der Zertifikate und Zeichen oder Logos in Veröffentlichungen oder Katalogen machen.
- Zertifizierte Personen sind verpflichtet, Beanstandungen, die innerhalb des Anwendungsbereichs ihres Zertifikats gegen sie erhoben werden, aufzuzeichnen.
- Zertifizierte Personen dürfen den Authorised National Body – ANB (DVS-PersZert®) nicht in Verruf (Misskredit) bringen.
- Zertifizierte Personen müssen alle Regeln bezüglich der Verwendung der System-Logos beachten.

Ein Verstoß gegen diese Verhaltensregeln für zertifizierte Personen kann zur Aberkennung der Zertifizierung und zum Einzug des Zertifikats führen. Nach Aussetzung oder dem Entzug der Zertifizierung sind alle Hinweise auf die Zertifizierung zu unterlassen, die einen Verweis auf die Zertifizierungsstelle oder die Zertifizierung enthalten. Alle von der Zertifizierungsstelle ausgestellten Zertifikate müssen in diesem Fall zurückgegeben werden..

Der ANB (DVS-PersZert®) ist verpflichtet, die Öffentlichkeit über zurückgezogene Zertifikate zu informieren.

Wenn ein Zertifikat wegen Verstoß gegen diese Verhaltensregeln für zertifizierte Personen widerrufen wurde, kann eine Neuausstellung frühestens nach fünf Jahren erfolgen. Der ANB (DVS-PersZert®) ist berechtigt, die Neuausstellung eines Zertifikats abzulehnen.

Bitte kontrollieren Sie, ob Sie alle erforderlichen Nachweise anhand der unten aufgeführten Checkliste für die Zertifizierung beigelegt haben:

- Lebenslauf
- Organigramm des Betriebs
- Kopie des IIW-Diploms entsprechend der gewünschten Zertifizierung
- Kopien von Weiterbildungsmaßnahmen, Seminaren, Qualifikationen, etc.
 - CIWE (Umfang von mind. 48 UE innerhalb der letzten 3 Jahre)
 - CIWT (Umfang von mind. 40 UE innerhalb der letzten 3 Jahre)
 - CIWS (Umfang von mind. 32 UE innerhalb der letzten 3 Jahre)
- ggf. Nachweise von Vorträgen, Veröffentlichungen, Gremientätigkeiten
- ggf. Kopien von Herstellereignungsnachweisen mit Benennung des Antragstellers