

Auftrag/Antrag zur Zertifizierung

Konformitätsbewertungsstelle: **Metall-Zert GmbH**
Adresse: **Altendorfer Straße 97-101; 45143 Essen**

Unternehmen:			
Postleitzahl:		Ort:	
Straße, Nr.:		Land:	
Telefon:		Fax:	
Ansprechpartner:		Durchwahl:	
Internet:		E-Mail:	

Herstellwerk	(falls von Herstelladresse abweichend oder Zweitwerk)		
PLZ Ort		Straße, Nr.:	

Hiermit bestätigen wir die Vollständigkeit und Richtigkeit der Angaben auf den folgenden Seiten und beauftragen die Metall-Zert GmbH mit der Durchführung der Zertifizierung.

Ort, Datum

Unterschrift der Geschäftsleitung und Firmenstempel

Hinweis:

Für die Durchführung der Zertifizierung ist neben diesem Auftrag die Unterzeichnung des zutreffenden Zertifizierungsvertrags erforderlich.

Der Ablauf der Zertifizierung ist im Zertifizierungsprogramm der Metall-Zert GmbH beschrieben.

Mehr Informationen zum Zertifizierungsablauf finden Sie auf unserer Internetseite: www.metall-zert.de und werden auf Anforderung zugeschickt.

<p>Zertifizierungsumfang:</p> <p>EN 1090-1:2009+A1:2011 mit EN 1090-2:2018</p> <p>Inspektion zur Beurteilung des Systems der WPK zur Herstellung tragender Stahlbauteilen</p>	<input type="checkbox"/> Erstinspektion <input type="checkbox"/> laufende Überwachung <input type="checkbox"/> Überwachung wegen Änderungen <input type="checkbox"/> Überwachung wegen Wechsel der Zertifizierungsstelle (bisheriges Zertifikat als Kopie beilegen)
	<p>Ausführung nach EN 1090-2: 2018 (tragende Stahlbauteile)</p> <input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4
	<p>Nach welchen Verfahren, erfolgt die Deklaration der Leistungsmerkmale von hergestellten Bauteilen? EN 1090-1 (Tabelle A.1)</p>
	<input type="checkbox"/> Verfahren 1 Der Hersteller gibt die Geometrie und die Materialeigenschaften des Bauteils an sowie alle sonstigen Angaben, die für eine statische Berechnung durch Dritte erforderlich sind. Der Hersteller ist für die Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.
	<input type="checkbox"/> Verfahren 2 Der Hersteller gibt die Geometrie und die Materialeigenschaften des Bauteils an sowie die Tragfähigkeitsmerkmale, wie sie sich aus der Bemessung nach Eurocode ergeben. Der Hersteller ist für die Bemessung und Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.
<input type="checkbox"/> Verfahren 3b Der Hersteller gibt die Geometrie und die Materialeigenschaften des Bauteils an sowie die Tragfähigkeitsmerkmale, wie sie sich aus der Bemessung nach Vorgaben des Auftraggebers ergeben. Der Hersteller ist für die Bemessung und Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.	
<input type="checkbox"/> Verfahren 3a Das ausgelieferte Bauteil entspricht der Bauteilspezifikation des Auftraggebers. Der Hersteller ist für die Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.	
<p>Herstellumfang</p>	
<p>Bemessung (Statik) soll Bestandteil der Zertifizierung sein:</p> <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
<input type="checkbox"/> EN 1993 (Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten) <input type="checkbox"/> EN 1994 (Bemessung und Konstruktion von Verbundtragwerken aus Stahl und Beton)	
<input type="checkbox"/> Schneiden (sägen, scherschneiden, etc.) <input type="checkbox"/> Lochen (bohren, stanzen, etc.) <input type="checkbox"/> Formgeben (kanten, biegen, etc.) <input type="checkbox"/> Schweißen <input type="checkbox"/> Wärmebehandlung nach dem Schweißen Fügen mit mechanischen Verbindungsmitteln (Schrauben etc.) <input type="checkbox"/> als Herstellprozess <input type="checkbox"/> als Montageprozess	
<p>Korrosionsschutz</p>	
<p>Feuerverzinken:</p> <input type="checkbox"/> eigene Ausführung <input type="checkbox"/> Ausführung in Untervergabe	<p>Beschichtung:</p> <input type="checkbox"/> eigene Ausführung <input type="checkbox"/> Ausführung in Untervergabe

<p>Zertifizierungsumfang:</p> <p>EN 1090-1:2009+A1:2011 mit EN 1090-3: 2019</p> <p>Inspektion zur Beurteilung des Systems der WPK zur Herstellung tragender Aluminiumbauteile</p>	<input type="checkbox"/> Erstinspektion <input type="checkbox"/> laufende Überwachung <input type="checkbox"/> Überwachung wegen Änderungen <input type="checkbox"/> Überwachung wegen Wechsel der Zertifizierungsstelle (bisheriges Zertifikat als Kopie beilegen)
	<p>Ausführung nach EN 1090-3: 2019 (tragende Aluminiumbauteile)</p> <input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4
	<p>Nach welchen Verfahren, erfolgt die Deklaration der Leistungsmerkmale von hergestellten Bauteilen? EN 1090-1 (Tabelle A.1)</p>
	<input type="checkbox"/> Verfahren 1 Der Hersteller gibt die Geometrie und die Materialeigenschaften des Bauteils an sowie alle sonstigen Angaben, die für eine statische Berechnung durch Dritte erforderlich sind. Der Hersteller ist für die Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.
	<input type="checkbox"/> Verfahren 2 Der Hersteller gibt die Geometrie und die Materialeigenschaften des Bauteils an sowie die Tragfähigkeitsmerkmale, wie sie sich aus der Bemessung nach Eurocode ergeben. Der Hersteller ist für die Bemessung und Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.
<input type="checkbox"/> Verfahren 3b Der Hersteller gibt die Geometrie und die Materialeigenschaften des Bauteils an sowie die Tragfähigkeitsmerkmale, wie sie sich aus der Bemessung nach Vorgaben des Auftraggebers ergeben. Der Hersteller ist für die Bemessung und Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.	
<input type="checkbox"/> Verfahren 3a Das ausgelieferte Bauteil entspricht der Bauteilspezifikation des Auftraggebers. Der Hersteller ist für die Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.	
<p>Herstellumfang</p>	
<p>Bemessung (Statik) soll Bestandteil der Zertifizierung sein:</p> <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
<input type="checkbox"/> EN 1999 (Bemessung und Konstruktion von Aluminiumtragwerken)	
<input type="checkbox"/> Schneiden (sägen, scherschneiden, etc.) <input type="checkbox"/> Lochen (bohren, stanzen, etc.) <input type="checkbox"/> Formgeben (kanten, biegen, etc.) <input type="checkbox"/> Schweißen <input type="checkbox"/> Wärmebehandlung nach dem Schweißen	
<p>Fügen mit mechanischen Verbindungsmitteln (Schrauben etc.)</p> <input type="checkbox"/> als Herstellprozess <input type="checkbox"/> als Montageprozess	
<p>Oberflächenbehandlung</p>	
<p>Anodische Oxidation:</p> <input type="checkbox"/> eigene Ausführung <input type="checkbox"/> Ausführung in Untervergabe	
<p>Beschichtung:</p> <input type="checkbox"/> eigene Ausführung <input type="checkbox"/> Ausführung in Untervergabe	



Betriebsprüfung für ein Schweißzertifikat zum Schweißen auf der Baustelle gemäß Landesbauordnung <u>Anmerkung:</u> Nicht erforderlich, wenn die Inspektion zur Beurteilung des Systems der WPK zur Herstellung tragender Stahl- oder Aluminiumbauteile beauftragt wurde.	<input type="checkbox"/> Erstmalige Betriebsprüfung <input type="checkbox"/> Wiederholende Betriebsprüfung <input type="checkbox"/> Betriebsprüfung wegen Änderungen <input type="checkbox"/> Betriebsprüfung wegen Wechsel der Prüfstelle (bisheriges Schweißzertifikat als Kopie beilegen)	
	EN 1090-2: 2018 (tragende Stahlbauteile) <input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4	EN 1090-3: 2019 (tragende Aluminiumbauteile) <input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4
Betriebsprüfung für die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Betonstahl gemäß Landesbauordnung und DVS 1708	<input type="checkbox"/> Erstmalige Betriebsprüfung <input type="checkbox"/> Wiederholende Betriebsprüfung <input type="checkbox"/> Betriebsprüfung wegen Änderungen <input type="checkbox"/> Betriebsprüfung wegen Wechsel der Prüfstelle (bisherige Herstellerqualifikation als Kopie beilegen)	
	<input type="checkbox"/> DIN EN ISO 17660-1:2006 Schweißen von Betonstahl (tragende Verbindungen)	<input type="checkbox"/> DIN EN ISO 17660-2:2006 Schweißen von Betonstahl (nichttragende Verbindungen)

Allgemeine Angaben

Bestehende Zertifizierungen durch andere Organisationen	<input type="checkbox"/> nein
	<input type="checkbox"/> EN ISO 9001 Zertifizierende Stelle: _____
Verarbeitete Produkte	max. Länge: _____ [m] max. Gewicht: _____ [to]
Wurden Sie durch einen Berater unterstützt?	<input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> ja Berater (Name): _____ Hinweis: Eine unmittelbare Beratung durch die Metall-Zert GmbH ist aufgrund der Bestimmungen aus DIN EN ISO/IEC 17065 nicht möglich.

<p>Zertifizierungsumfang für EN ISO 3834</p> <p>Bewertung und Zertifizierung von Schweißbetrieben hinsichtlich den „Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen“</p>	<input type="checkbox"/> Erstzertifizierung <input type="checkbox"/> Re-Zertifizierung <input type="checkbox"/> Überwachung wegen Änderungen <input type="checkbox"/> Überwachung wegen Wechsel der Zertifizierungsstelle (bisheriges Zertifikat als Kopie beilegen)
	<input type="checkbox"/> DIN EN ISO 3834-2: 2021 Umfassende Qualitätsanforderungen <input type="checkbox"/> DIN EN ISO 3834-3: 2021 Standardqualitätsanforderungen <input type="checkbox"/> DIN EN ISO 3834-4: 2021 Elementare Qualitätsanforderungen
	<p>Beschreibung der schweißtechnisch hergestellten Produkte:</p>
	<p>Anforderungen aus Produktnorm(en)</p> <input type="checkbox"/> EN 1090-2 (tragende Stahlbauteile) <input type="checkbox"/> EN 1090-3 (tragende Aluminiumbauteile) <input type="checkbox"/> EN 15085 (Schienenfahrzeuge) <input type="checkbox"/> DIN 2303 (wehrtechnische Produkte)
	<input type="checkbox"/> andere:
	<p>Gesetzlich geregelte Anforderungen</p> <input type="checkbox"/> Verordnung (EU) Nr. 305/2011 (Bauprodukteverordnung) <input type="checkbox"/> Richtlinie 2006/42/EG (Maschinenrichtlinie) <input type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU (Druckgeräte) <input type="checkbox"/> WHG (Wasserhaushaltsgesetz) <input type="checkbox"/> Landesbauordnung / VVTB
	<input type="checkbox"/> andere:
	<p>Wärmebehandlung</p> <input type="checkbox"/> Härten, Vergüten <input type="checkbox"/> Weichglühen, Rekristallisationsglühen, Spannungsarmglühen, Diffusionsglühen, Normalglühen <input type="checkbox"/> Warmauslagern (Alu) <input type="checkbox"/> Wärmebehandlungen werden nicht angewandt
	<p>Folgende Prozesse werden in der Regel untervergeben:</p> <input type="checkbox"/> Wärmebehandlung nach dem Schweißen <input type="checkbox"/> Zerstörungsfreie Prüfung (ZfP) <input type="checkbox"/> thermische Schnitte
	<input type="checkbox"/> andere:

Personal	
Wie viele Mitarbeiter beschäftigt das Unternehmen? (Mehrfachnennung ist möglich)	Gesamt: _____ , davon in – Verwaltung _____ – Technisches Büro und Qualitätssicherung: _____ – Fertigung / Montage / Schweißtechnik: _____
Schweißtechnisches Personal (falls zutreffend)	
Verantwortliche Schweißaufsicht	Ausbildung: <input type="checkbox"/> Ingenieur <input type="checkbox"/> Techniker <input type="checkbox"/> Meister <input type="checkbox"/> Facharbeiter <input type="checkbox"/> andere: _____ Schweißtechnische Ausbildung: <input type="checkbox"/> SFM / EWS / IWS <input type="checkbox"/> ST / EWT / IWT <input type="checkbox"/> SFI / EWE / IWE <input type="checkbox"/> Schweißwerkmeister <input type="checkbox"/> Lehrschweißer Schweißtechnische Zusatzausbildung: <input type="checkbox"/> SAP-Betonstahl (DVS 1175) <input type="checkbox"/> SAP-Aluminium (DVS 1179)
Vertreter der Schweißaufsicht (falls zutreffend)	Ausbildung: <input type="checkbox"/> Ingenieur <input type="checkbox"/> Techniker <input type="checkbox"/> Meister <input type="checkbox"/> Facharbeiter <input type="checkbox"/> andere: _____ Schweißtechnische Ausbildung: <input type="checkbox"/> SFM / EWS / IWS <input type="checkbox"/> ST / EWT / IWT <input type="checkbox"/> SFI / EWE / IWE <input type="checkbox"/> Schweißwerkmeister <input type="checkbox"/> Lehrschweißer Schweißtechnische Zusatzausbildung: <input type="checkbox"/> SAP-Betonstahl (DVS 1175) <input type="checkbox"/> SAP-Aluminium (DVS 1179)
Für folgende ZfP-Verfahren steht Prüfpersonal zur Verfügung.	Prüferqualifikation(en) nach EN ISO 9712: <input type="checkbox"/> VT-1 <input type="checkbox"/> VT-2 <input type="checkbox"/> VT-3 <input type="checkbox"/> PT-1 <input type="checkbox"/> PT-2 <input type="checkbox"/> PT-3 <input type="checkbox"/> MT-1 <input type="checkbox"/> MT-2 <input type="checkbox"/> MT-3 <input type="checkbox"/> UT-1 <input type="checkbox"/> UT-2 <input type="checkbox"/> UT-3 <input type="checkbox"/> RT-1 <input type="checkbox"/> RT-2 <input type="checkbox"/> RT-3 weitere: _____

Schweißprozesse (falls zutreffend)	
Prozess: Ordnungsnummer nach EN ISO 4063	Anzahl Schweißer / Bediener
<input type="checkbox"/> 111 Lichtbogenhandschweißen	
<input type="checkbox"/> 131 MIG mit Massivdrahtelektrode	
<input type="checkbox"/> 135 MAG mit Massivdrahtelektrode	
<input type="checkbox"/> 136 MAG mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode	
<input type="checkbox"/> 138 MAG mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode	
<input type="checkbox"/> 141 WIG mit Massivdraht- oder Massivstabusatz	
<input type="checkbox"/> 783 Hubzündungsbolzenschweißen	
<input type="checkbox"/> 784 Kurzzeit-Bolzenschweißen	
<input type="checkbox"/> 12 Unterpulverschweißen	
<input type="checkbox"/> 21 Widerstandspunktschweißen	
<input type="checkbox"/> 42 Reibschweißen	
<input type="checkbox"/> 52 Laserstrahl schweißen	
<input type="checkbox"/> andere:	
<input type="checkbox"/> andere:	
Sollen Schweißerprüfungen abgenommen werden?	<input type="checkbox"/> nein, gültige Schweißerprüfungen liegen vor <input type="checkbox"/> ja: Bitte füllen Sie „AUFTRAG ZUR ABNAHME VON SCHWEISSERPRÜFUNGEN“ aus. Das zugehörige Formblatt finden Sie wie gewohnt unter www.metall-zert.de
Metall-Zert ist unter Registrierungsnummer: D-ZP-19192-01-00 akkreditierte Zertifizierungsstelle im Bereich Fügetechnik und Schweißfachpersonal nach DIN EN ISO 9606-1 und DIN EN ISO 9606-2. Die Abnahme der Schweißerprüfungen erfolgt durch unsere Prüfer bei Ihnen im Herstellbetrieb, sodass für Ihre Mitarbeiter kein Reiseaufwand entsteht und sie mit ihren gewohnten Betriebsmitteln die Prüfung schweißen können. Eine Schulung der Schweißer ist aufgrund der Bestimmungen aus DIN EN ISO/IEC 17024 nicht möglich.	

Umfang der Schweißarbeiten an Betonstahl (falls zutreffend)		
<input type="checkbox"/> Bild 1a	ISO 17660-1	Doppel V-Stumpfnah
<input type="checkbox"/> Bild 1b		Einseitige V-Stumpfnah
<input type="checkbox"/> Bild 1c		Doppel HV-Stumpfnah
<input type="checkbox"/> Bild 1d		Einseitige V-Stumpfnah mit Badsicherung
<input type="checkbox"/> Bild 2		Überlappstoß
<input type="checkbox"/> Bild 3		Laschenstoß für tragende Schweißverbindungen
<input type="checkbox"/> Bild 4a		Kreuzungsstoß beidseitig geschweißt
<input type="checkbox"/> Bild 4b		Kreuzungsstoß einseitig geschweißt
<input type="checkbox"/> Bild 5		Kreuzungsstoß, Prozess 21/23
<input type="checkbox"/> Bild 6a		einseitige Flankenkehlnaht an geraden Betonstahlstab
<input type="checkbox"/> Bild 6b		beidseitige Flankenkehlnaht an geraden Betonstahlstab
<input type="checkbox"/> Bild 7		Flankenkehlnähte am gebogenen Betonstahlstab
<input type="checkbox"/> Bild 9a		Durchgesteckter Stab
<input type="checkbox"/> Bild 9b		Versenkter Stab
<input type="checkbox"/> Bild 9c		Aufgesetzter Stab
<input type="checkbox"/> Bild 1	ISO 17660-2	Überlappstoß
<input type="checkbox"/> Bild 2		Kreuzungsstoß
<input type="checkbox"/> Bild 3		Kreuzungsstoß, Prozess 21/23

Schweißtechnisch verarbeitete Werkstoffe: (falls zutreffend)			
Stähle	<input type="checkbox"/> Gruppe 1.1	Stähle mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $R_{eH} \leq 275 \text{ N/mm}^2$	
	<input type="checkbox"/> Gruppe 1.2	Stähle mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $275 \text{ N/mm}^2 < R_{eH} \leq 360 \text{ N/mm}^2$	
	<input type="checkbox"/> Gruppe 1.3	Normalisierte Feinkornbaustähle mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $R_{eH} > 360 \text{ N/mm}^2$	
	<input type="checkbox"/> Gruppe 1.4	Stähle mit einem erhöhten Widerstand gegen atmosphärische Korrosion	
Feinkornbaustähle und Stahlguss	<input type="checkbox"/> Gruppe 2.1	Thermomechanisch gewalzt, mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $360 \text{ N/mm}^2 < R_{eH} \leq 460 \text{ N/mm}^2$	
	<input type="checkbox"/> Gruppe 2.2	Thermomechanisch gewalzt, mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $R_{eH} > 460 \text{ N/mm}^2$	
Feinkornbaustähle	<input type="checkbox"/> Gruppe 3.1	Vergütet, mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $360 \text{ N/mm}^2 < R_{eH} \leq 690 \text{ N/mm}^2$	
	<input type="checkbox"/> Gruppe 3.2	Vergütet, mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $R_{eH} > 690 \text{ N/mm}^2$	
	<input type="checkbox"/> Gruppe 3.3	Ausscheidungshärtende Feinkornbaustähle	
Cr-Mo-Stähle	<input type="checkbox"/> Gruppe 4	Niedrig vanadiumlegierte Cr-Mo-(Ni-)Stähle	
	<input type="checkbox"/> Gruppe 5	Vanadiumfreie Cr-Mo-Stähle	
	<input type="checkbox"/> Gruppe 6	Hoch vanadiumlegierte Cr-Mo-(Ni-)Stähle	
nichtrostende Stähle	<input type="checkbox"/> Gruppe 7	Ferritisch, martensitisch oder ausscheidungshärtend	
	<input type="checkbox"/> Gruppe 8	Austenitische nichtrostende Stähle, $\text{Ni} \leq 35 \%$	
	<input type="checkbox"/> Gruppe 10	Austenitische ferritische nichtrostende Stähle (Duplex)	
andere Stähle	<input type="checkbox"/> Gruppe 9	Nickellegierte Stähle mit $\text{Ni} \leq 10,0 \%$	
	<input type="checkbox"/> Gruppe ____		
	<input type="checkbox"/> Gruppe ____		
Aluminium und Aluminiumlegierungen	<input type="checkbox"/> Gruppe 21	Reinaluminium	
	<input type="checkbox"/> Gruppe 22.1	Aluminium-Mangan-Legierungen	EN AW – 3xxx
	<input type="checkbox"/> Gruppe 22.2	Aluminium-Magnesium-Legierungen	EN AW – 5xxx
	<input type="checkbox"/> Gruppe 22.3		
	<input type="checkbox"/> Gruppe 22.4	Aluminium-Magnesium-Silicium-Legierungen	EN AW – 6xxx
	<input type="checkbox"/> Gruppe 23.1		
	<input type="checkbox"/> Gruppe 23.2	Aluminium-Zink-Magnesium-Legierungen	EN AW – 7xxx
	<input type="checkbox"/> Gruppe ____		
	<input type="checkbox"/> Gruppe ____		
Betonstähle	DIN 488 – B500A	Durchmesser: von ____ bis ____ [mm]	
	DIN 488 – B500B	Durchmesser: von ____ bis ____ [mm]	
weitere schweißgeeignete Werkstoffe			