

**Anmeldung zur Zertifizierung nach EN 1090-1
(Anwendungsbereich bitte ankreuzen)**

Anwendungsbereich

- EN 1090-1 in Verbindung mit EN 1090-2: EXC 1, EXC 2, EXC 3, EXC 4
 EN 1090-1 in Verbindung mit EN 1090-3: EXC 1, EXC 2, EXC 3, EXC 4
 Schweisszertifikat nach EN 1090-2, EN 1090-3
 weitere Produktnormen nach BauPGVO (bitte angeben): _____

Das Zertifikat soll in folgenden Sprachen

ausgestellt werden: DE EN FR andere _____

Antragsteller/Auftraggeber
(Organisation/Hersteller) _____

Strasse: _____

PLZ/Ort: _____

Kontaktperson: _____

Telefon: _____ Telefax: _____

E-Mail: _____

Branche: _____

Hauptprodukte: _____

Die Organisation/Hersteller erklärt sich damit einverstanden, dass die beigestellten Daten per EDV erfasst werden und die Angaben nach Erteilung des(r) Zertifikates(e) in ein Verzeichnis aufgenommen werden.

Bei den EN 1090 Zertifikaten gehören dazu auch persönliche Informationen (Name, Vorname, Qualifikation, Geburtsdatum) der Schweissaufsichtspersonen. Die Zustimmung der Personen gilt hiermit als erteilt.

Ort, Datum

Stempel, Unterschrift

Allgemeine Fragen zum Anmeldung auf Zertifizierung/Überwachung

Welche betrieblichen Qualifikationsnachweise bestehen bereits?

ausgestellt von:

- | | |
|---|-------|
| <input type="checkbox"/> DIN 18800-7, Klasse B bis E /SIA 263/1 H1– H4 | _____ |
| <input type="checkbox"/> WPK Zertifizierung EN 1090-1, EXC 1 bis 4 | _____ |
| <input type="checkbox"/> EN 15085-2 | _____ |
| <input type="checkbox"/> EN ISO 9001:2008 | _____ |
| <input type="checkbox"/> ISO 3834-2 <input type="checkbox"/> 3834-3 <input type="checkbox"/> 3834-4 | _____ |

Andere: _____

Personal

Anzahl der Mitarbeiter insgesamt: _____
davon tätig in

Verwaltung: _____

Forschung/Entwicklung: _____

Konstruktion: _____

Fertigung: _____

Montage: _____

Qualitätswesen: _____

Unterhält die Organisation Niederlassungen/Betriebsstätten/Produktionsstätten

(Angabe nur erforderlich, falls diese in das Zertifizierungsverfahren einbezogen werden sollen)

Ja (bitte Anzahl angeben): _____ Nein

Bitte teilen Sie uns die Firmennamen, Anzahl Personen und Anschriften der Niederlassungen mit.

(entfällt bei Organisationen ohne Niederlassungen)

Weiteres Herstellerwerk:

Strasse _____

PLZ/Ort _____

Telefon _____

E-Mail _____

Anzahl Mitarbeiter _____

Weiteres Herstellerwerk:

Strasse _____

PLZ/Ort _____

Telefon _____

E-Mail _____

Anzahl Mitarbeiter _____

Fragen zur Zertifizierung nach EN 1090-1

Welche speziellen Prozesse werden angewendet:

- Bemessung**
 intern
 Untervergabe
 EN 1993 (Stahlbauten)
 EN 1999 (Aluminiumtragwerke)

- Zuschnitt/Anarbeitung**
 intern
 Untervergabe
 Thermisches Trennen
 Kaltumformen
 Warmumformen
 Stanzen / Lochen / Bohren

- Schweissen**
 intern
 Untervergabe

Hauptsächlich eingesetzte Schweiss- und/oder verwandte Prozesse

Ordnungsnummern nach EN ISO 4063	Mechanisierungsgrad	Qualifizierung des Verfahrens nach

Verwendete Grundwerkstoffe (Dickenbereich) gemäss Tabellen 3 und 4 gemäß EN 1090-2 bzw. Tabellen 1 bis 3 gemäß EN 1090-3 sowie Zusatzwerkstoffe

Grundwerkstoffe	Dickenbereich	Zusatzwerkstoffe

- Zerstörungsfreie Prüfung:** intern Untervergabe
- VT
 - PT
 - MT
 - ET
 - RT
 - UT
 - LT

- Flammrichten** intern Untervergabe

- Wärmebehandlung** intern Untervergabe

- Fügen mit mech. Verbindungsmitteln:** intern Untervergabe
- nicht planmässig vorgespannte Schrauben
 - planmässig vorgespannte Schrauben
 - gleitfeste Verbindungen
 - Passverbindungen
 - Sonstige:

- Korrosionsschutz** intern Untervergabe
- Beschichten
 - Stückverzinken
 - Thermisches Spritzen
 - Duplex-Beschichtung
 - Pulverbeschichtung
 - Sonstige:

- Montage (Baustelle) :** intern Untervergabe

Deklarationsverfahren

- ZA 3.2 (Materialeigenschaften und geometrische Daten)
- ZA 3.3 (Festigkeitswerte für das Bauteil)
- ZA 3.4 (Übereinstimmung mit einer Bauteilspezifikation)
- ZA 3.5 (Festigkeitswerte nach Angaben des Auftraggebers)

Anwendungen

- Stahltragwerke EN 1993-1
- Stahlbrücken EN 1993-2
- Türme, Masten, Schornsteine EN 1993-3
- Silos EN 1993-4
- Pfähle und Spundwände EN 1993-5
- Kranbahnen EN 1993-6
- Aluminiumkonstruktionen EN 1090-3
- weitere:

Verantwortlicher Leiter der WPK

Name: _____

Telefon: _____

Telefax: _____

E-Mail: _____

Verantwortlicher Schweissaufsichtsperson

Name: _____

Telefon: _____

Telefax: _____

E-Mail: _____

Verantwortliche Person für die Bemessung

Name: _____

Telefon: _____

Telefax: _____

E-Mail: _____

Verantwortliche Person für den Korrosionsschutz

Name: _____

Telefon: _____

Telefax: _____

E-Mail: _____

Verantwortliche Person für mechanisches Verbinden / die Montage

Name: _____

Telefon: _____

Telefax: _____

E-Mail: _____