

1 ZWECK

Dieses Formular regelt die Antragsstellung zur Zertifizierung und Re-Zertifizierung für Schweißaufsichtspersonen ausserhalb des Geltungsbereichs des Fo-2.12 a (Zertifizierung direkt nach Auszubildungsende)

BITTE DEUTLICH IN BLOCKBUCHSTABEN AUSFÜLLEN

2 ANGABEN ZUR PERSON:

Nachname: _____ Vorname/n: _____ Titel: _____

Adresse: _____

PLZ: _____ Ort : _____

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

SVS -Mitgliedernummer (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 (SVS) 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 publik gemacht werden dürfen. Das Zertifikat bleibt während des gesamten Zertifizierungszeitraums Eigentum der Zertifizierungsstelle.

Unterschrift: _____ Datum: _____

3 KOSTEN

Die Zertifizierungskosten belaufen sich auf CHF 250 für Nicht-SVS-Mitglieder, CHF 200 für SVS-Mitglieder. (Ablauf gem. Fo.2.12-.1)

4 BESTÄTIGUNG DES ARBEITSGEBERS

Der/Die Unterzeichner/in bestätigt hiermit, dass die Angaben auf diesem Formblatt seines/ihrer 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 _____

Unterschrift: _____ Datum: _____

HINWEIS:

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

5 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: _____

6 ANGESTREBTE ZERTIFIZIERUNG

Kreuzen Sie bitte an, welche der nachstehenden Zertifizierungsmöglichkeiten Sie beantragen

Zertifizierter Internationaler Schweissfachingenieur (Certified International Welding Engineer) CIWE

Zertifizierter Internationaler Schweisstechner (Certified International Welding Technologist) CIWT

Zertifizierter Internationaler Schweissfachmann (Certified International Welding Specialist) CIWS

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

6.1 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

7 MITARBEIT IN ANDEREN GREMIEN UND AUSSCHÜSSEN

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

8 AUFRECHTERHALTUNG UND ERWEITERUNG DER KENNTNISSE

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):

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 Schweissfachingenieur CIWE (Umfang von mind. 48 UE)

Für einen zertifizierten Schweissfachtechniker CIWT (Umfang von mind. 40 UE)

Für einen zertifizierten Schweissfachmann CIWS (Umfang von mind. 32 UE)

(zu anrechenbaren Weiterbildungsmassnahmen siehe beispielhaft auch folgende Tabelle (Folgende Seite))

Beispiele: Anrechenbare Weiterbildungen*** sind z.B.:

Fortbildungen für Schweissaufsichtspersonen beim SVS (SLV etc.)	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
Vorbereitungslehrgänge auf die Erlangung von Herstellerqualifikationen (SVS) (z.B. EN 1090-Kurs)	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
ZfP-Lehrgänge (der DACH Organisationen)	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
Persönlicher Zeitschriftenbezug	Anrechenbar sind 8 UE (Schweissen und Schneiden, Der Praktiker, etc.)
Kongresse / Tagungen	Anrechenbar sind max. 16 UE
Vorträge mit fügetechnischem Bezug (Bsp. Vortrag des Monats SVS)	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
Weitere Weiterbildungen, Seminare, etc. mit schweisstechnischem Bezug	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
Fachtagungen wie SFI ERFA; SFM Tagung, Fachtagung an der SVS JV	Dauer nach Teilnahmebescheinigung

***Die endgültige Anerkennung liegt im Ermessen der Zertifizierungsorganisation

9 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.

9.1 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:

Arbeitgeber:

Angestellt seit (Datum):

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:

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.

9.2 Vorherige Beschäftigung

Vorherige Stellenbezeichnung:

Zahl der untergebenen Mitarbeiter:

Arbeitgeber:

Angestellt bis (Datum):

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:

10 STICHWÖRTER ZUR FESTLEGUNG DES GELTUNGSUMFANGES DER ZERTIFIZIERUNG

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

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

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

10.2 Produkte (Product Types)

(bitte entsprechende Nachweise in Kopie als Anlage hinzufügen)

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

Andere Anwendungsbereiche sind gesondert anzugeben.

10.3 Prozesse nach DIN EN ISO 4063

(bitte entsprechende Nachweise in Kopie als Anlage hinzufügen)

Gas(schmelz)schweissen (Gas)	311
Lichtbogenhandschweissen mit Stabelektroden (MMA)	111
Metall-Schutzgasschweissen (MIG/MAG)	131/135/ 136
Wolfram-Inertgasschweissen (TIG)	141
Plasmaschweissen (PLASMA)	15
Unterpulverschweissen (SAW)	12
Elektronenstrahlschweissen (EB)	51
Laserstrahlschweissen (Laser)	52
Widerstandsschweissen (Resistance)	2
Reibschweissen (Friction)	42
Bolzenschweissen (Stud welding)	78

Andere Schweißprozesse sind gesondert anzugeben.

11 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 (SVS) 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 (SVS) 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 (SVS) ist berechtigt, die Neuausstellung eines Zertifikats abzulehnen.

12 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

13 MITGELTENDE DOKUMENTE

IAB – 341r2-12

14 ÄNDERUNGSVERFOLGUNG

Datum	Revision	Grund der Änderung	Autor
20.7.2017	0	Neu erstellt	DG
08.08.2018	1	Punkt 3 angepasst	DG